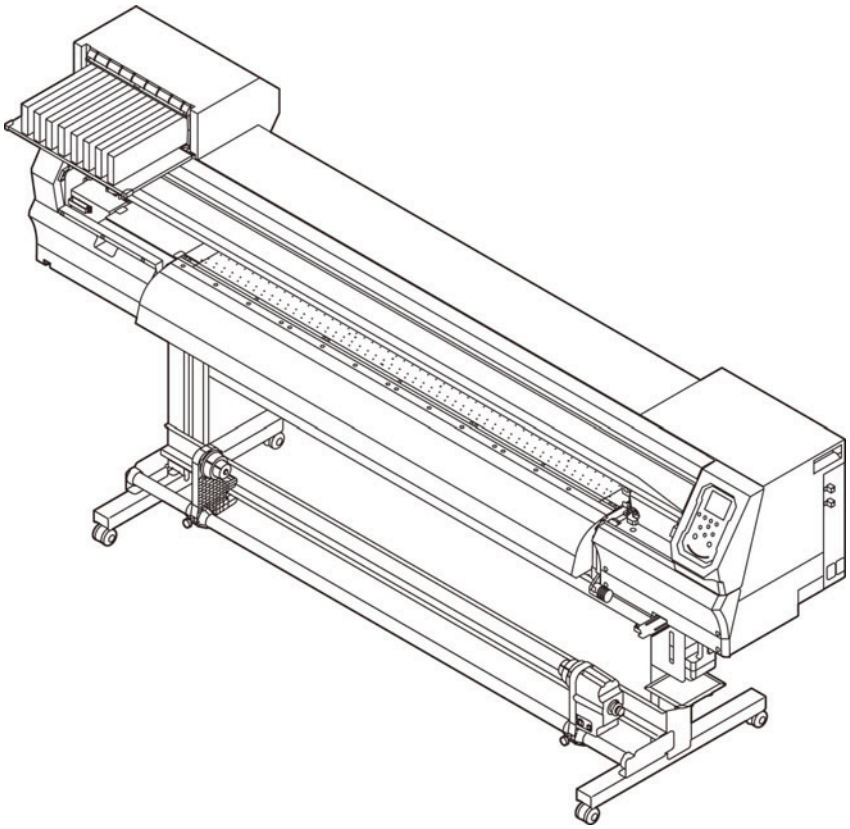
OPERATION MANUAL

Mimaki

Printer Cutter

CJV150-75
CJV150-107
CJV150-130
CJV150-160

取扱説明書



取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

株式会社ミマキエンジニアリング
URL: http: // www.mimaki. co. jp/

D202769-13
Original instructions

目次

ご注意 v
ご注意 v
おねがい v
電波障害自主規制 v
テレビ / ラジオの受信障害について v
はじめに v
使用できるインクについて v
取扱説明書について v
安全にお使いいただくために vi
マーク表示について vi
警告ラベルについて ix

第 1 章　ご使用の前に

本装置の移動 1-2
設置場所について 1-2
使用環境温度について 1-2
本装置の移動 1-2
各部の名称とはたらきについて 1-3
装置前面 1-3
装置背面 / 側面 1-4
操作パネル 1-5
メディアセンサー 1-7
キャリッジ 1-7
カッター刃とカット溝 1-7
キャッピングステーション 1-7
ピンチローラーとグリットローラー 1-7
ケーブルを接続する 1-8
USB2.0 インターフェイスケーブルを接続する 1-8
電源ケーブルを接続する 1-8
インクカートリッジを入れる 1-9
インクカートリッジ取り扱い上のご注意 1-10
メディアについて 1-10
使用可能メディアサイズ 1-10
メディア取り扱い上の注意 1-10
メニューモードについて 1-11

第 2 章　基本的な使い方

プリントの流れ 2-2
電源を入れる / 切る 2-3
電源を入れる 2-3
電源を切る 2-3
メディアをセットする 2-4
ヘッド高さを調整する 2-4
メディアに合わせてピンチローラーの位置を調整する 2-5
最大プリントエリア / カットエリアについて 2-10
メディアをセットするときの注意事項 2-10
ロールメディアをセットする 2-11
ピンチローラー圧を設定する 2-13
巻取装置について 2-14
リーフメディアをセットする 2-15
原点を変更する場合は 2-16

ヒーターの準備をする 2-16
ヒーターの温度設定を変更する 2-16
テストプリントをする 2-16
テストプリントを行う 2-17
通常のテストパターンでテストプリントを行う 2-18
ホワイト確認用のテストパターンでテストプリントを行う 2-18
ヘッドクリーニング 2-19
ヘッドクリーニングについて 2-19
テストプリントの結果に合わせてヘッドクリーニングを行う 2-19
フィード補正の設定 2-19
フィード補正の設定 2-19
ドットの位置がずれたら 2-20
データをプリントする 2-20
プリントを開始する 2-20
プリントを中止する 2-21
受信したデータを消去する (データクリア) 2-21
メディアを裁断する 2-21
カットの流れ 2-22
ツールを取り付ける 2-23
カッターを使う場合 2-23
ボールペンの取り付け方 2-24
カット条件の設定をする 2-26
カット条件について 2-26
ツール条件を選択する 2-26
カット条件を設定する 2-27
テストカットをする 2-28
データをカットする 2-28
原点の設定 2-28
カットを開始する 2-28
カットを中止する (データクリア) 2-29
カッターユニットを退避させる 2-29
メディアを裁断する 2-29

第 3 章　セットアップ

設定メニューについて 3-2
設定メニュー一覧表 3-3
使い方に合わせた最適なプリント条件を登録する 3-4
フィード補正の設定 3-5
ドットの位置がずれたら 3-6
ヒーターの設定 3-6
ロジカルシークの設定 3-7
乾燥時間の設定 3-7
マージン (左 / 右) の設定 3-8
吸着ファンの設定 3-8
フィード速度の設定 3-8
オートクリーニングの設定 3-9
定期ワイピングの設定 3-9
マシン設定メニューについて 3-10
マシン設定メニュー一覧表 3-11
オートパワーオフの設定 3-12
巻取りユニットの設定 3-12
メディア残量表示の設定 3-13
メディア検出の設定 3-13
言語の設定 3-13

時刻の設定 3-14
単位 (温度 / 長さ) の設定 3-14
キーブザーの設定 3-14
確認フィードの設定 3-14
余白フィード方式の設定 3-14
ネットワークの設定 3-15
イベントメール機能の設定 3-15
設定した内容を初期状態に戻す 3-19
ノズルチェックメニューについて 3-20
ノズルチェックメニュー一覧表 3-20
印刷中ノズルチェックの流れ 3-21
「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の印刷動作 3-21
印刷中ノズルチェックの設定 3-22
自動ノズルリカバリの設定 3-22
判定条件の設定 3-22
情報メニューについて 3-23
情報メニュー一覧表 3-24
情報を表示させる 3-24

第 4 章　カット機能

トンボ付きデータをカットする 4-2
トンボ付きデータをカットする流れ 4-2
トンボ検出モードにする 4-2
トンボ付きデータ作成に関する注意事項 4-2
トンボ検出の設定 4-4
カッティングメニューについて 4-6
カッティングメニュー一覧表 4-7
カットモードの設定 4-8
同じデータを複数枚カットする (コピー機能) 4-8
設定サブメニュー 4-9
分割カットの設定 4-9
メディアの切り残しをなくす (オーバーカット機能) 4-11
その他の設定サブメニュー 4-11
設定リセット 4-12
メンテナンス機能 4-13
トンボセンサーのメンテナンス 4-13
サンプルをカットして、カット異常の原因を調べる 4-15
一定の長さのメディアを複数枚カットする 4-15
トンボが無いデータをカットするために (PC 原点オフセット) 4-16
スケール補正の設定をする 4-17

第 5 章　お手入れ

日常のお手入れ 5-2
お手入れ上のご注意 5-2
メンテナンス洗浄液について 5-2
外装のお手入れ 5-2
プラテンの清掃 5-2
メディアセンサーの清掃 5-3
メディア押さえの清掃 5-3
メンテナンスニューについて 5-4
メンテナンスメニュー一覧表 5-5

キャッピングステーションのメンテナンス 5-6
ワイパーとキャップの清掃 5-6
ヘッドノズルの洗浄 5-7
インク排出路の洗浄 5-8
長期間使用しない場合 5-8
ヘッド周辺の清掃 5-10
ノズルリカバリ機能 5-11
設定値をリセットする 5-12
オートメンテナンス機能 5-13
リフレッシュ間隔を設定する 5-13
チューブ洗浄間隔を設定する 5-13
クリーニング間隔とタイプを設定する 5-13
インク充填 5-14
ホワイトインク (特色) メンテナンス 5-14
消耗品の交換 5-15
ワイパーを交換する 5-15
廃インクタンク確認メッセージが表示されたら 5-15
廃インクタンク確認メッセージが表示される前に廃インクタンクを交換する場合 5-17
裁断カッター刃の交換 5-17
カッターの刃の交換と調整 5-18
刃先の交換 5-18
刃先の調整 5-18
付属品以外のカッターの交換方法 5-18
付属品以外のカッター刃先の調整 5-19

第 6 章　困ったときは

故障かな？と思う前に 6-2
電源が入らない 6-2
プリントできない 6-2
メディア詰まり / メディアが汚れる 6-2
ヒーターの温度が設定値まで上昇しない 6-3
画質不良が発生したときは 6-3
ノズル詰まりを解消したいとき 6-3
カートリッジ異常が発生したら 6-4
メッセージを表示するトラブル 6-5
ワーニングメッセージ 6-5
エラーメッセージ 6-8

第 7 章　付録

仕様 7-2
プリンタ部仕様 7-2
カット部仕様 7-2
共通仕様 7-3
インク仕様 7-4
インク種によるセットの違いについて 7-5
お問い合わせシート 7-6

ご注意

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。
また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。
一例として、本製品を使用したメディア等の損失や、作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。
本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益、または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。

電波障害自主規制

この装置は、クラス A 情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

VCCI-A

テレビ / ラジオの受信障害について

本装置は、使用時に高周波が発生します。このため、本装置が不適切な条件下で設置または使用した場合、ラジオやテレビの受信障害を発生する可能性があります。したがって特殊なラジオ／テレビに対しては保証しておりません。
本装置がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、本装置の電源を切り、ご確認ください。電源を切り受信障害が解消すれば、本製品が原因と考えられます。
次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせてお試しください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

はじめに

この度は、カラー インクジェットプリンタCJV150シリーズをお買いあげいただき、誠にありがとうございます。
「CJV150 シリーズ」は、1.3m または 1.6m 幅のメディアにソルベントインク (4 色 /6 色 /8 色) と昇華転写インク (4 色 /6 色)BS インク (BS3) でプリントする、高画質に対応したカラーインクジェットプリンタです。

使用できるインクについて

本機で使用できるインクは、ソルベントインク (SS21/ES3) と昇華転写インク (Sb53/Sb54) になります。

取扱説明書について

- 本書は、「カラーインクジェットプリンタ CJV150 シリーズ」（以後本装置と称します）の操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。
© 株式会社ミマキエンジニアリング
All Rights Reserved.Copyright

安全にお使いいただくために

マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。

マーク表示の例

内　容	
	「警告」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
	「注意」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害の発生が想定される内容を示しています。
	「重要」マークは、本装置をお使いいただく上で、知っておいていただきたい内容が書かれています。操作の参考にしてください。
	「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。
	関連した内容の参照ページを示しています。
	△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）が描かれています。
	⃠記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください）が描かれています。

使用上の警告と注意

⚠ 警　告

- 同梱されている電源コードセットは本機専用です。本機以外の電気機器には使用できません。また、同梱されている電源コードセット以外の電源コードセットは、本機には使用しないでください。火災や感電の原因になります。
- 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、引っ張ったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

⚠ 警　告

- 湿気の多い場所での使用は避けてください。また、本機に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。
- 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対に行わないでください。
- 本機やカートリッジの分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。
- メディア搬送面のヒーターにホコリやゴミ等が付着しないようにしてください。発火、火災の原因になります。
- 延長コードは使用しないでください。火災や感電の原因になります。
- 電源プラグの刃に金属などが触れると、火災や感電の原因になります。
- タコ足配線をしないでください。火災や感電の原因になります。
- 電源コードが傷んだり、芯線の露出・断線などが見られるときはサービス実施店に交換を依頼してください。そのまま使用すると火災や感電の原因になります。
- 濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電の原因になります。
- 電源プラグを抜くときは、必ず電源プラグを持って抜いてください。電源コードを引っぱらないでください。コードが傷つき、火災や感電の原因になります。
- 表示された電源電圧以外の電圧で使用しないでください。火災や感電の原因になります。
- 表示された電源周波数以外では使用しないでください。火災や感電の原因になります。
- 危険な可動部に、指や体の他の部分を近づけないでください。
- 万一、金属、水、液体などの異物が本機内部に入ったときは、すぐに電源を切ってください。その後必ず電源プラグをコンセントから抜いてサービス実施店に連絡してください。そのまま使用すると火災や感電の原因になります。
- ロールメディアをセットする場合は、2　人以上でセットしてください。ロールメディアの重みで腰を痛める可能性があります。
- 危険な可動部に、指や体の他の部分を近づけないでください。
- 万一、金属、水、液体などの異物が本機内部に入ったときは、すぐに電源を切ってください。その後必ず電源プラグをコンセントから抜いてサービス実施店に連絡してください。そのまま使用すると火災や感電の原因になります。

- 本機の近くまたは内部で可燃性のスプレーや引火性溶剤などを使用しないでください。引火による火災や感電の原因になります。
- 本機の上や近くに花瓶、植木鉢、コップ、化粧品、薬品、水などの入った容器または小さな金属物を置かないでください。こぼれたり、中に入ったりすると、火災や感電の原因になります。

- ソルベントインクは、危険物第 4 種第 2 石油類、または危険物第 4 類第 3 石油類に該当します。よって、引火する可能性があるため、本プリンターを使用する場所は、火気厳禁としてください。

使用上のご注意

⚠ 注　意

電源ケーブルについて

- 極性付きのコンセントに接続してください。
- インレットには、同じ電圧のコンセントから電源を取ってください。
- 必ず本機の近くにある電源コンセントに接続し、容易に取り外しができるようにしてください。
- 電源プラグは年に 1 回以上コンセントから抜いて、プラグの刃と刃の周辺部分を清掃してください。ほこりがたまると、火災の原因になります。
- 表示された電源電圧以外の電圧で使用しないでください。
- 電源を接続する際には、電源コンセントの入力電圧、ブレーカーの容量を確認し、それぞれのケーブルはブレーカーが独立している別の電源に接続してください。
  同じブレーカーにつながっているコンセントに接続すると、ブレーカーが遮断することがあります。

電源供給について

- ブレーカーは常時 ON にしておいてください。
- 側面にある主電源スイッチは OFF にしないでください。

ヒーターについて

- メディア搬送面上に液体をかけないでください。ヒーターの故障や発火の原因になります。
- メディア搬送面のヒーターが熱いうちに素手で触らないください。火傷の原因になります。

メンテナンス上の注意

- ヘッドを清掃する際は、必ず付属のゴーグルと手袋を着用してください。
- 手袋は消耗品です。付属の手袋が無くなりましたら市販品をご使用ください。
- インクは火気のないところで換気しながらお使いください。

可動部に注意

- 回転中のグリットローラには触れないでください。指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。
- カット中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。作業の妨げになるような服装 (ダブついた服装、装飾品など) で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。

カッターについて

- カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。
- カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。

⚠ 注　意

インクについて

- インクは火気のないところで換気しながらお使いください。
- 万一、インクが目に入った場合は、直ちに大量の清浄な水で 15 分以上洗い流し、まぶたの裏まで完全に洗い流してください。また、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 誤ってインクを飲み込んだ場合は、安静にして直ちに医師の診断を受けてください。嘔吐物は、飲み込ませないでください。その後、(財) 日本中毒情報センター　中毒 110 番に連絡してください。
  大阪　：72-727-2499
  つくば　：029-852-9999
- 蒸気を大量に吸い込んで気分が悪くなった場合は、直ちに空気の新鮮な場所に移り、暖かくして安静にしてください。また、直ちに医師の診察を受けてください。
- インクが皮膚に付着した場合は、大量の水および石鹸または皮膚用洗剤を使用して充分に洗い落としてください。

ご注意とお願い

⚠ 警　告

定期交換部品

- 本装置には定期的に交換する部品があります。機材を末永くご利用いただくためにも、必ず、年間保守契約にご加入ください。

メディアとホコリについて

- メディアは袋に入れて保管してください。メディアに付着したホコリを拭き取ると、静電気により逆効果になります。
- 夜帰宅する際は、メディアをロールハンガーに掛けっぱなしにしないでください。メディアの上にホコリが付着してしまいます。

クランプレバーについて

- プリント中にクランプレバーを上げないでください。プリントが終了してしまいます。

メンテナンス上の注意

- できるだけホコリの少ない部屋で利用してください。
- プリント中に、突然インクの雫がヘッドからメディアに落ちるのもホコリが原因です。この場合は、ヘッド周辺の清掃を実行してください。
- インクステーションやヘッドをクリーニングする際は、必ず付属の手袋を着用してください。
- キャッピングステーション、およびワイパーの拭き掃除 (ホコリ、紙粉) は、こまめに行ってください。

⚠ 警　告

インクカートリッジの取り扱い

- 当社推奨インクにより安全性を評価しています。安全にご使用いただくため、当社推奨インクをご使用ください。
- インクパック内、およびインクカートリッジ内のインクを詰め替えないでください。詰め替えたインクを使用して生じた不具合について、弊社はいっさいの責任を負いかねます。
- インクカートリッジを寒い所から暖かい所に移した場合は、3 時間以上室温環境下に放置してから使用してください。
- インクカートリッジは、取付直前に開封してください。開封した状態で長時間放置しておくと、正常にプリントできない場合があります。
- インクカートリッジは、冷暗所で保存してください。
- インクカートリッジや廃インクタンクは、子供の手の届かない場所に保管してください。
- インクカートリッジは、開封してから 3 カ月以内に使い切ってください。開封後、長時間経過したものは、プリント品質が低下します。
- インクカートリッジを強くたたいたり、激しく振り回さないでください。カートリッジからインクが漏れる場合があります。
- インクカートリッジの基板接点部分は、手で触れたり、汚したりしないでください。基板の故障の原因になります。
- 不要になったインクカートリッジ・インクパック・廃インクは、販売店またはサービス実施店へお渡しください。なお、お客様自身で廃棄処理される場合は、産業廃棄物処理業者または各国の地域の条例に従って処理してください。
- ホワイトおよびシルバーインクは、印刷を行う前にインクカートリッジを数回振ってください。

メディアの取り扱い

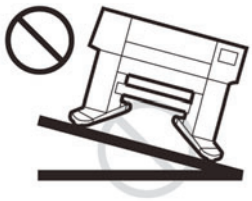
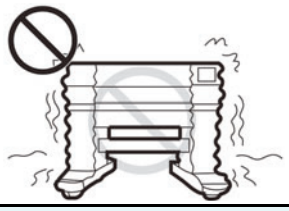
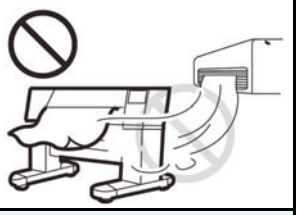
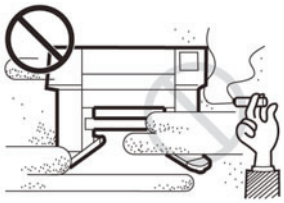
- 推奨メディアをご使用ください。
  安定した高画質でプリントするには、弊社推奨のメディアをご使用ください。
- メディアの特性に合わせ、ヒーター温度を設定してください。（ヒーター搭載機）
  メディアの種類や特性に合わせて、プリヒーター、プリントヒーターおよびポストヒーターの温度を設定してください。また、専用 RIP からプロファイル指定により自動温度設定を操作パネルから指定する方法があります。指定方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。
- メディアの伸縮にご注意ください。
  包装を開けて間もないメディアは、使用しないでください。室内の温度や湿度によって、メディアが伸縮する場合があります。包装を開けて、使用する場所で 30 分以上さらしてから装置に取り付けてください。
- カールしたメディアは使用しないでください。
  メディアづまりの原因になるだけでなく、画質にも影響を及ぼします。
  また、カールのきついメディアは、カールを取り除いてから使用してください。コーティングした定型サイズ紙をまるめて保管する場合は、コーティング面が外側になるようにしてください。
- メディアをセットしたまま、ヒーターオン状態で長時間放置しないでください。

本機の廃棄処分について

- 本機を廃棄したいときは、販売店またはサービス実施店にご相談ください。なお、お客様自身で廃棄処理される場合は、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

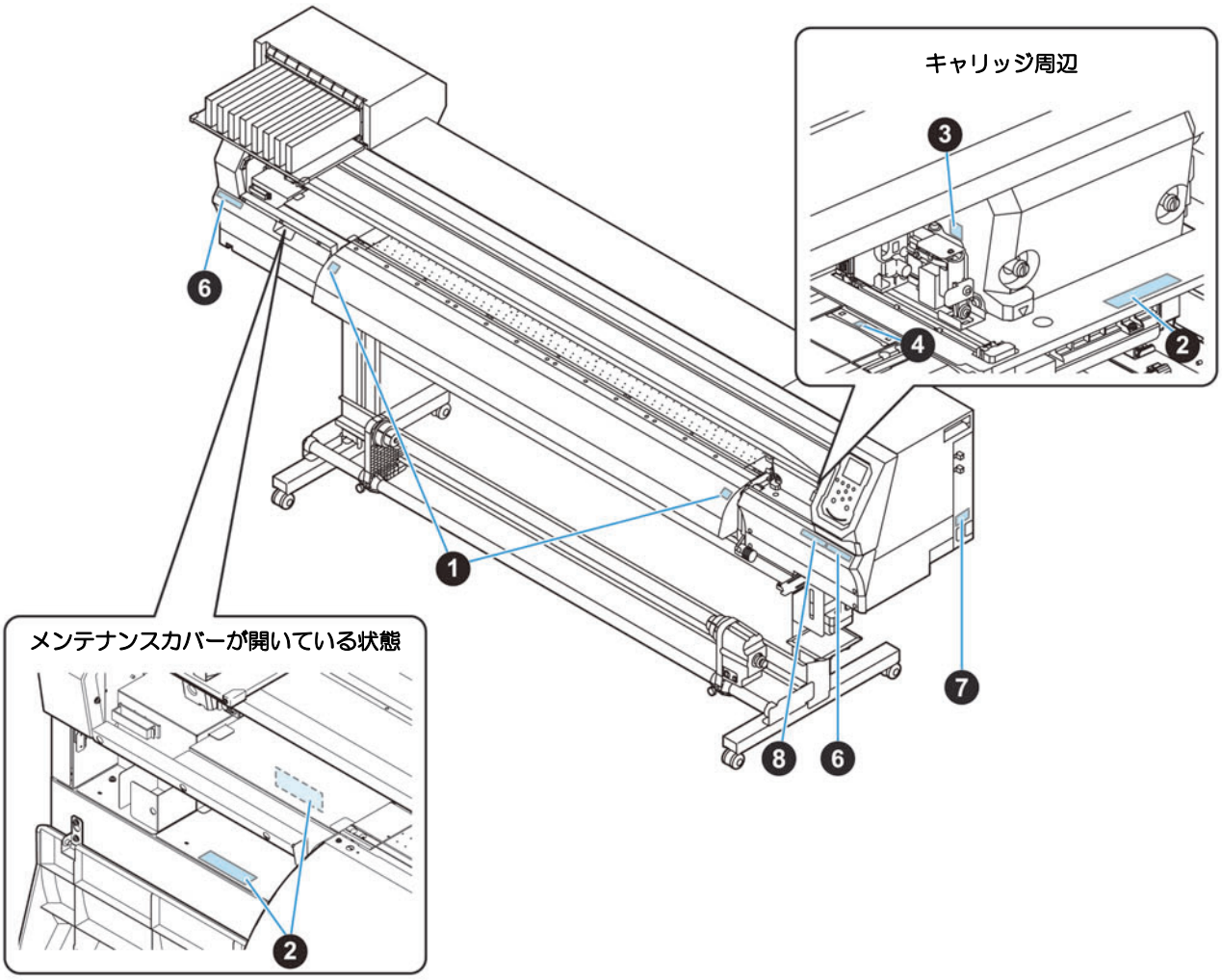
設置上のご注意

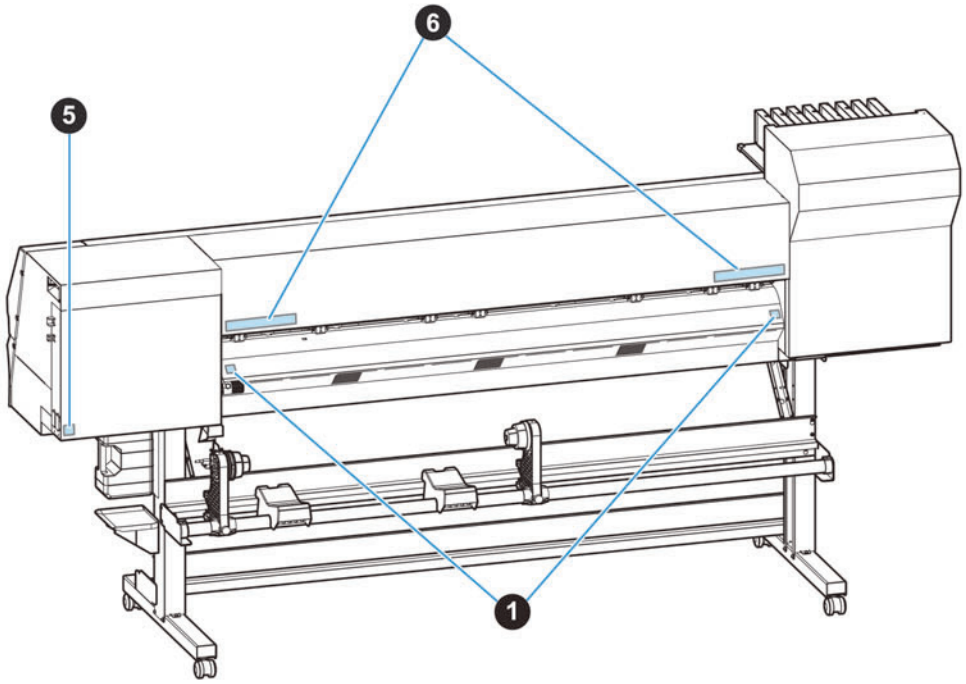
⚠ 注　意

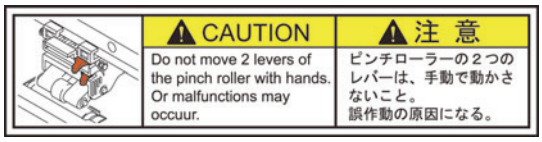
直射日光が当たる場所	水平でない場所
	
振動が発生する場所	**エアコンなどの風が直接当たる場所**
	
温度や湿度の変化が激しい場所	**火を使う場所**
• 次の環境下でお使いください。 • 使用環境： 20 ～ 30 ℃ (68 ～ 86 °F) 35 ～ 65 % (Rh)	

警告ラベルについて

本装置には、下記の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。
なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。





No.	注文番号	ラベル
1	M903239	
2	M903330	
3	M903405	
4	M906144	
5	M907935	
6	M905811	
7	M906031	
8	M905935	

第１章
ご使用の前に

この章では ...

本装置の各部の名称や設置方法など、 ご使用の前に知っておいていただきたいことについて説明します。

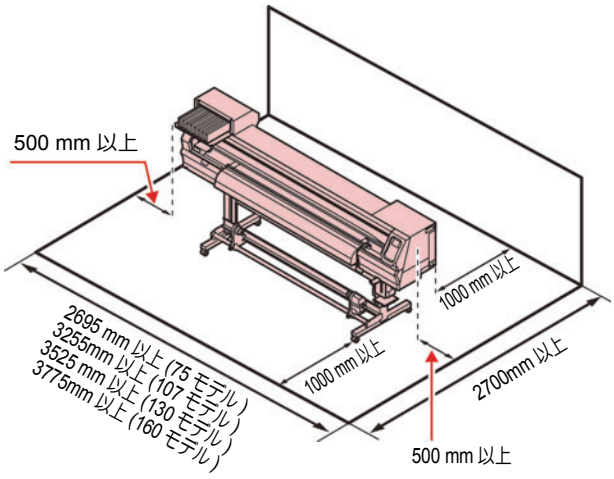
本装置の移動 1-2
　設置場所について 1-2
　使用環境温度について 1-2
　本装置の移動 1-2
各部の名称とはたらきについて..... 1-3
　装置前面 1-3
　装置背面 / 側面 1-4
　操作パネル 1-5
　メディアセンサー 1-7
　キャリッジ 1-7
　カッター刃とカット溝 1-7
　キャッピングステーション 1-7
　ピンチローラーとグリットローラー 1-7
ケーブルを接続する..... 1-8
　USB2.0 インターフェイスケーブルを接続する 1-8
　電源ケーブルを接続する 1-8
インクカートリッジを入れる 1-9
　インクカートリッジ取り扱い上のご注意 ..1-10
メディアについて 1-10
　使用可能メディアサイズ 1-10
　メディア取り扱い上の注意 1-10
メニューモードについて..... 1-11

本装置の移動

設置場所について

本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさとプリントのために必要なスペースを考慮して設置します。

機種	横幅	奥行き	高さ	全体重量
CJV150-75	1695mm	700mm	1392mm	120kg
CJV150-107	2255mm	700mm	1392mm	142kg
CJV150-130	2525mm	700mm	1392mm	157kg
CJV150-160	2775mm	700mm	1392mm	168kg



使用環境温度について

本装置は安定したプリントを行うために、20 ～ 30 ℃の環境でご使用ください。

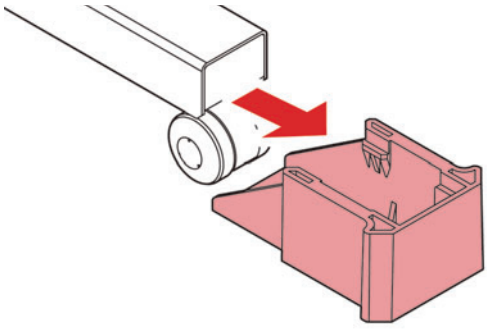
本装置の移動

本装置をやむを得ず、段差のない同一フロアー内で移動する場合は、下記のように行ってください。

重要！
- 本装置の移設の際は、弊社営業所または販売店までご連絡ください。
  お客様が本装置の移設を行うと、故障や破損の原因になります。
  本装置の移設は、必ず専門の担当者におまかせください。

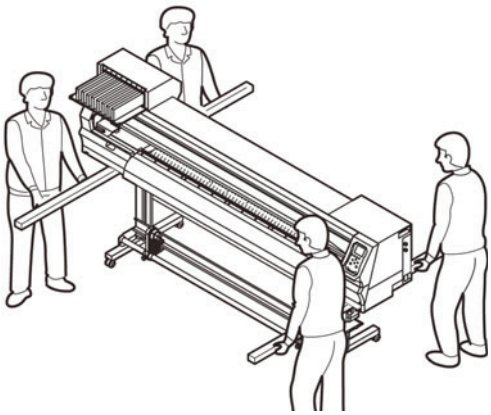
注意
- 移動するときは、大きな振動を与えないでください。
- 移動後は、必ずキャスターをロックしてください。

1 キャスターブロックを取り除く

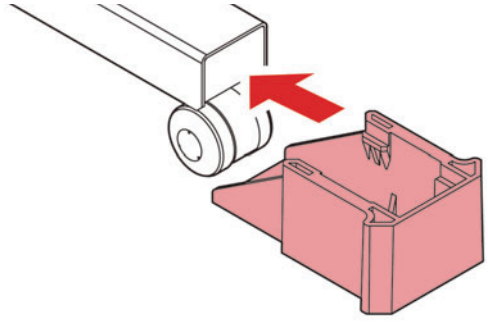


2 図のようにして、移動する

- 本装置を移動するときは、必ず 4 人以上で行ってください。
- カバーを押して移動すると、カバーが割れる可能性があります。

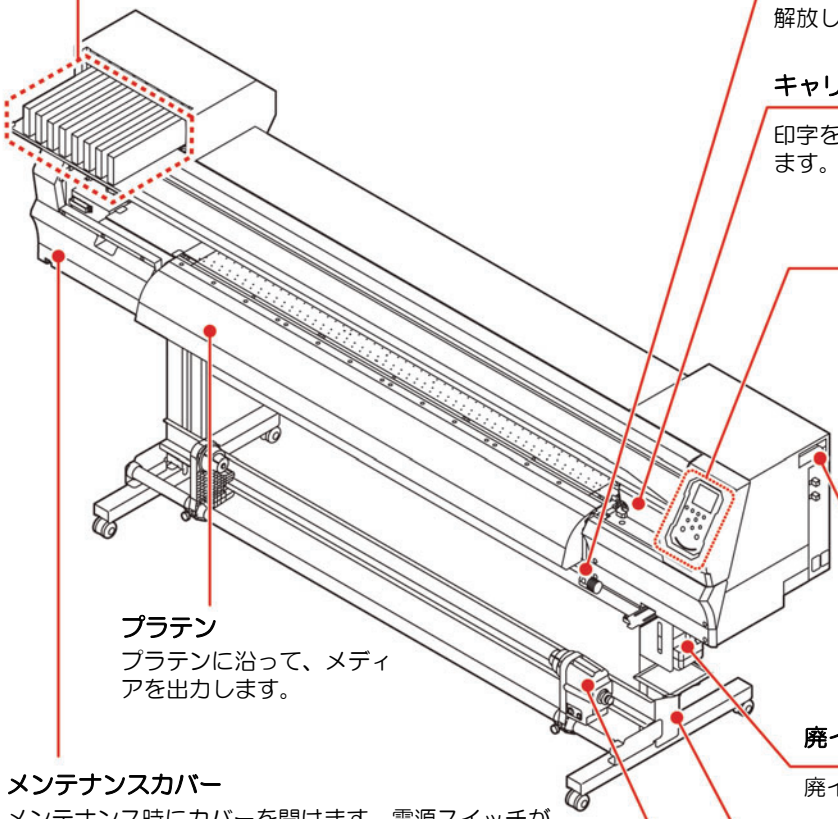


3 キャスターブロックを取り付ける



各部の名称とはたらきについて

装置前面



インクカートリッジ
各色のインクが入っています。

カートリッジ保護カバー
インクカートリッジの突出によるケガや装置の破損などを防止します。
(インクカートリッジの下にあります)

クランプレバー (前)
ピンチローラを上下して、メディアを保持 / 解放します。

キャリッジ
印字を行うヘッドがあり、左右にスキャンします。

操作パネル
本装置に必要な設定を行う操作キーや、操作項目を表示するディスプレイがあるパネルです。

洗浄液カートリッジ挿入口
洗浄カートリッジをセットします。

プラテン
プラテンに沿って、メディアを出力します。

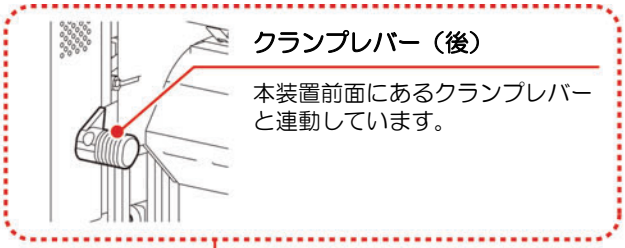
廃インクタンク
廃インクを溜めるタンクです。

メンテナンスカバー
メンテナンス時にカバーを開けます。電源スイッチがオフの場合でも、カバーは閉じておいてください。

脚
本体を支える部分です。移動するためのキャスタが付いています。

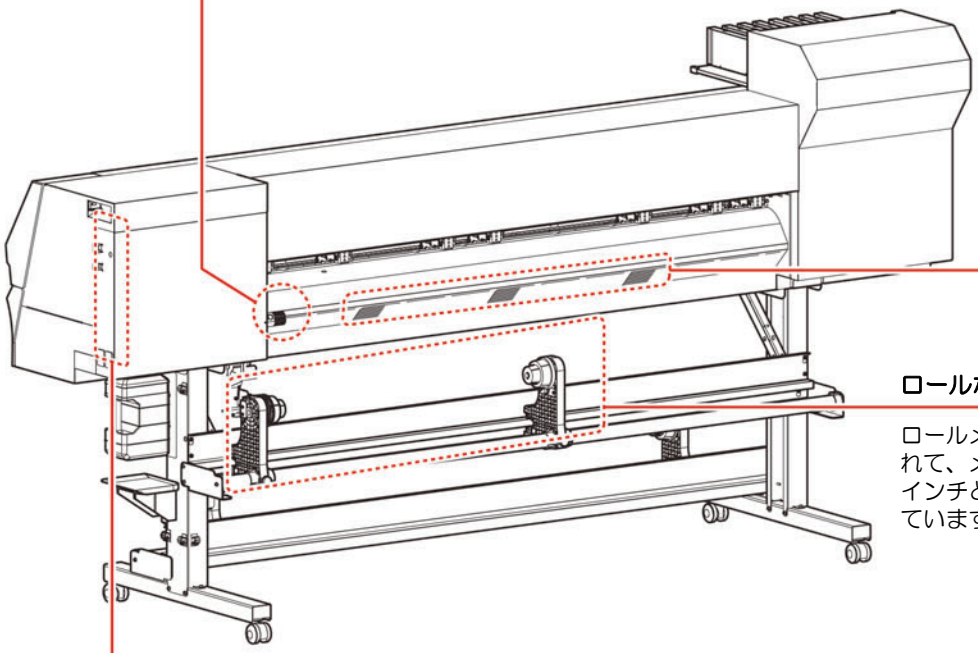
巻取装置
プリント終了後のロールメディアを自動で巻き取ります。

装置背面 / 側面



クランプレバー（後）

本装置前面にあるクランプレバーと連動しています。

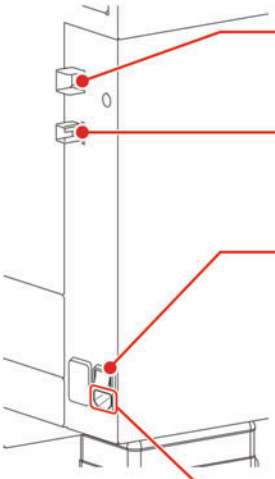


排気フィルター BOX

プリント時に出るインクミストを排気します。

ロールホルダー

ロールメディアの紙管の左右に入れて、メディアを保持します。2 インチと 3 インチの紙管に対応しています。



USB コネクタ

USB2.0 インターフェイスコネクタです。

LAN コネクタ

ネットワーク機能をお使いになるときに使用します。

主電源スイッチ

本装置の主電源をオン / オフします。インク詰まり防止のため、常に主電源はオンにしてください。

AC インレット

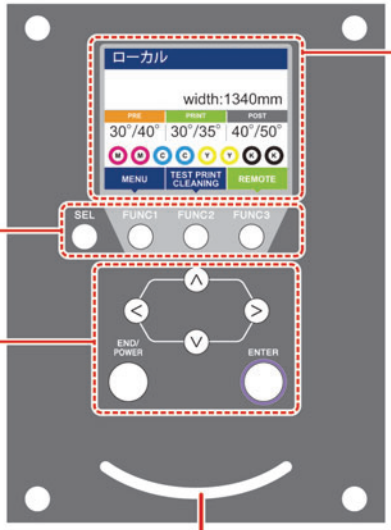
電源ケーブルを接続します。

操作パネル

操作パネルは、プリント方法の設定、各種操作に使用します。

SEL キー
ファンクションボタン ([FUNC1] ～ [FUNC3]) の機能を切り替えます。

FUNC1 / FUNC2 / FUNC3 キー
各種機能の設定やテストプリントをするときなどに押します。ファンクションボタンの機能は、[SEL] を押すたびに切り替わります。



ディスプレイ
次の各項目を表示します。
- 本装置の状態
- セットしているメディアの幅
- ヒーター温度 (現在温度 / 設定温度)
- インクの状態 *1
- [FUNC1] ～ [FUNC3] に割り当てられている機能 *2

ジョグキー ◀ ▶ ▲ ▼
ローカルでのヘッドやメディアの移動、各種設定の項目選択に使用します。

END/POWER キー
直前に入力した設定のキャンセルや、設定メニューを 1 つ前の階層に戻す場合に使用します。また、電源の ON/OFF をするときに押します。(電源を切るときは、長押ししてください。)

ENTER キー
1 段下の階層メニューに移動する場合や、設定値の確定に使用します。

状態表示ランプ
本機の状態 (プリント中、エラー発生中等) をランプでお知らせします。

ランプの点灯状態	装置の状態
消灯	ローカルになっていて、プリントデータの受信やエラー等が発生していない状態です。
水色点灯	リモートに切り替えた状態です。
水色点滅	プリント中の状態です。
	テストプリントなど、本機に内蔵しているパターン各種をプリントしている状態です。
青色点灯	本機にプリントデータが残っている状態です。
赤色点滅	エラーが発生しています。
赤色点灯	エラー (SYSTEM HALT) が発生しています。

- 電源スイッチをオンにすると操作パネル下の電源スイッチが青に点灯し、オフにすると消灯します。主電源スイッチ (☞ P.1-4) をオンにしておくと、電源スイッチをオフにしても定期的にインク詰まり防止動作を行います。(オートメンテナンス機能)

*1：インクの状態について

ディスプレイにインクカートリッジの状態 (インク残量 / エラーなど) をアイコンで表示しています。
各々のアイコンについて説明します。

アイコン	内容
M	インクスロットにセットされている順番で、インク残量を 9 段階で表示します。 右に行くに従って、インク残量が少なくなっています。 インクフル / 約 1/8 消費 / 約 1/4 消費 / 約 3/8 消費 / 約 1/2 消費 / 約 5/8 消費 / 約 3/4 消費 / 約 7/8 消費 / ニアエンド
M	インクエンドやインクニアエンド (4 色インクセット使用時のみ) になると表示します。 インクの残りがわずかになっていますので、ご注意ください。
⊖	インクエンドまたはインクエラー (インク残量 0、カートリッジ未装着など) 状態で、カートリッジが使用できないことを表します。
!	インク期限切れ、期限切れ 1ヶ月を示します。早めに使用してください。インク期限切れ 2ヶ月を過ぎると使用できなくなります。

*2 : [FUNC1] ～ [FUNC3] に割り当てられている機能

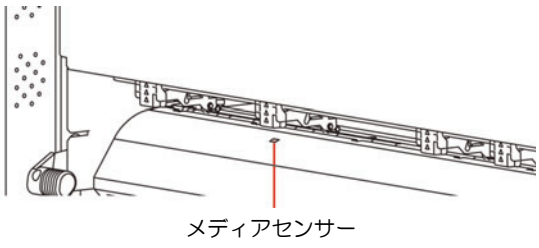
[FUNC1] ～ [FUNC3] に割り当てられている機能の内容を説明します。

アイコン	内容
MENU	各機能を設定する “MENU” を表示します。
TEST PRINT CLEANING	テストプリント・クリーニング等のメンテナンス機能を表示します。
REMOTE	ローカルで、リモートに移行し、プリントを開始します。
ADJUST	フィード補正、ドット位置補正等の調整機能を表示します。
HEATER	ヒーター温度の設定を行います。
DATA CLEAR	データクリアを実行します。
LOCAL	リモートにてプリントを中断し、ローカルへ移行します。
CUT	メディアカットを実行します。
<<	MENU 画面等で、複数の項目がある場合、次のページへ移動します。
>>	MENU 画面等で、複数の項目がある場合、前のページへ移動します。
OK	警告メッセージが表示された場合など、確認の完了を行う場合に使用します。
OFF	ヒーター設定を OFF にする場合など、機能を OFF や無効にする場合に使用します。
↓	何らかの設定や機能が割り当てられています。各機能の説明に従い、操作してください。
✓	クリーニングの対象ヘッド選択など、複数の項目を選択する場合に有効 / 無効を切替えます。
TOOL	カット条件の設定を行います。
TEST CUT	テストカットほか、カッティング関連機能の確認や設定を行います。
PR	ピンチローラー圧の設定を行います。

・本機の状態によって、アイコンの色は変化します。
アイコンの色が緑色のとき：本機がリモートの状態になっている
アイコンの色が紺色のとき：本機がローカルの状態になっているとき
アイコンの色が黄色のとき：ワーニングが発生しているとき
アイコンの色が赤色のとき：エラーが発生しているとき

メディアセンサー

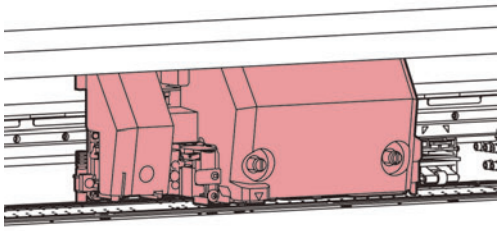
メディアセンサーは、メディアの有無とメディア長を検出します。
プラテン上（背面側）にメディアセンサーが 1 箇所あります。



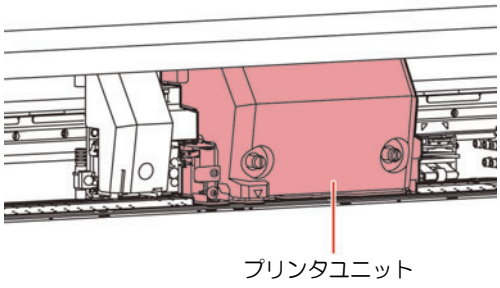
重要！ ・メディアをセットするときは、プラテン後部側にあるメディアセンサーを覆い隠すようにセットしてください。センサー上にメディアがないと、メディア検出を実行できません。

キャリッジ

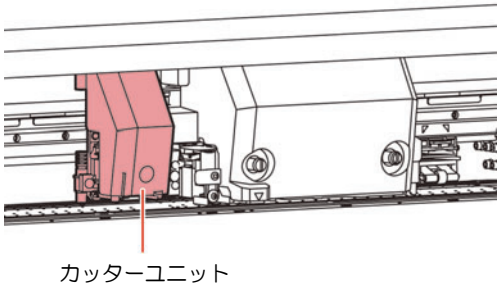
キャリッジは、プリンタユニットとカッターユニットで構成されています。



プリンタユニット

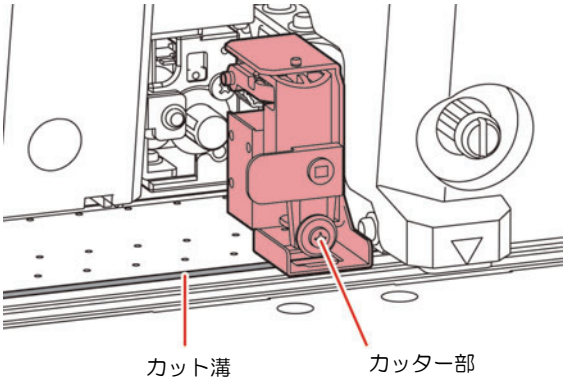


カッターユニット



カッター刃とカット溝

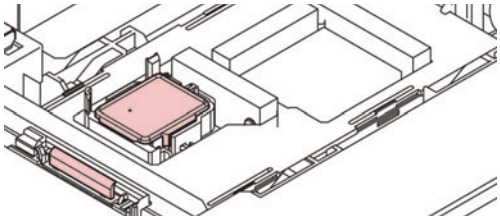
キャリッジにはメディアをカットするカッターユニットが付いています。
プラテンのカット溝に沿ってメディアをカットします。



キャッピングステーション

キャッピングステーションは、インクキャップやヘッドのメンテナンスに必要なワイパなどで構成されています。
インクキャップは、インクヘッドのノズル乾きを防ぎます。
ワイパは、ヘッドのクリーニングに使用します。
ワイパは、消耗品です。ワイパが変形したりメディアが汚れる場合は、新しいワイパに交換してください。

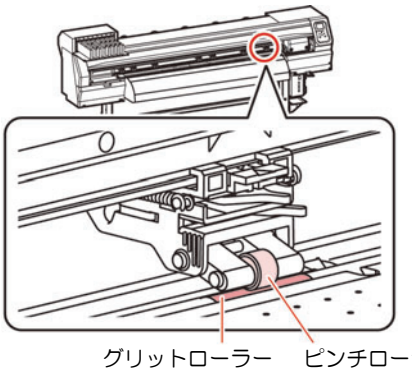
・キャッピングステーション内をクリーニングする場合は、必ず付属のゴーグルを着用してください。目にインクが入る危険があります。



ピンチローラーとグリットローラー

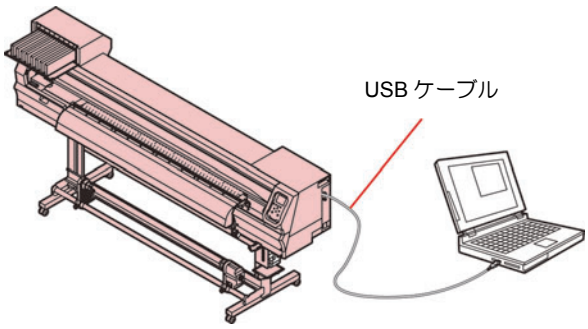
ピンチローラーとグリットローラーでメディアを押さえます。

重要！ ・本装置を使用しない時は、ピンチローラーを上げた状態にしておいてください。ピンチローラーを下げたまま長時間放置しておくと、ピンチローラが変形し、メディアを確実に保持できなくなる場合があります。



ケーブルを接続する

USB2.0 インターフェイスケーブルを接続する



コンピュータと本装置をUSB2.0インターフェイスケーブルで接続します。

注意
- ご使用の RIP が USB2.0 インターフェイスに対応している必要があります。
- USB2.0 インターフェイスがコンピュータに付いていない場合は、お近くの RIP メーカーまたは弊社営業所までお問い合わせください。

USB 2.0 インターフェイスについての注意事項

重要!
- ご使用の RIP が、USB 2.0 に対応している必要があります。

● 1 台のパソコンに複数の CJV150 を接続する場合

1 台のパソコンにCJV150を複数台接続する場合、CJV150を正常に認識できない場合があります。
複数の USB ポートが付いているパソコンの場合は、他の USB ポートに接続して CJV150 を認識できるか確認してください。USB ポートを変えても CJV150 を認識しない場合は、市販の USB2.0 リピータケーブルを使用してください。

● USB ハイスピードモードの周辺機器について

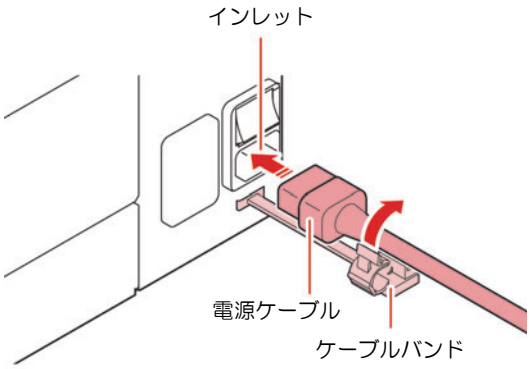
CJV150 と USB ハイスピードモードで動作する周辺機器 (USB メモリ、USB-HDD など) を併用した場合、USB 機器が認識できない場合があります。
外付けの USB のハードディスクドライブなどを接続したパソコンに CJV150 を接続した場合、CJV150 へのデータ出力速度が遅くなる場合があります。よって、プリント中にヘッドが右端または左端でいったん停止する原因になります。

● USB メモリの抜きかた

CJV150 を接続してあるパソコンに USB メモリを差してある場合は、「ハードウェアの安全な取り外し」により「停止」させてから抜いてください。
[ERROR 10 コマンドエラー] 発生の原因になります。
スプールデータをハードディスクにコピーした後、プリント出力してください。

電源ケーブルを接続する

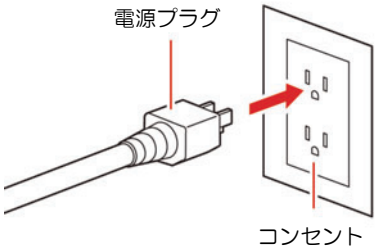
1 電源ケーブルを本装置のインレットに差し込む



2 ケーブルバンドを固定する

- 本装置に備え付けのケーブルバンドでケーブルを固定します。

3 電源プラグをコンセントに差し込む



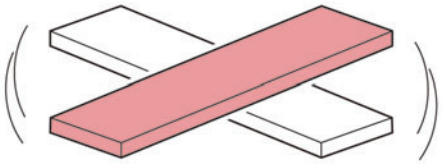
警告
- 付属品の電源ケーブル以外は使用しないでください。

重要!
- 必ず本装置の近くにある電源コンセントに接続し、容易に取り外しができるようにしてください。
- 電源ケーブルのプラグは、アース処理したコンセントに接続してください。感電・火災の原因となります。

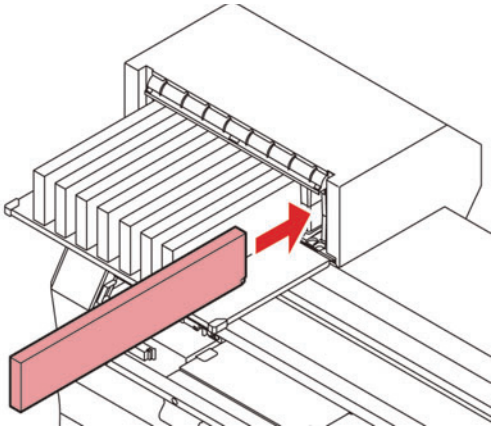
インクカートリッジを入れる

インクカートリッジを挿入します。

1 図のようにして、インクカートリッジを振る



2 インクカートリッジを差し込む



- IC チップがある方を左側に向けて、縦にして差し込んでください。
- ディスプレイには、次のように色を表示します
  ブラック : K, シアン :C, マゼンダ :M, イエロー: Y, ブルー :B, ライトシアン : c, ライトマゼンダ : m, ライトブルー : b
-

インクカートリッジを交換する

ディスプレイに[インクエンド]や[インクニアエンド]などが表示されたときは、次のようにしてください。

● [インクエンド] が表示されたとき

(1) 交換するインクカートリッジを引き抜く
(2) IC チップの向きに注意して、新しいインクカートリッジを差し込む

● [インクニアエンド] が表示されたとき

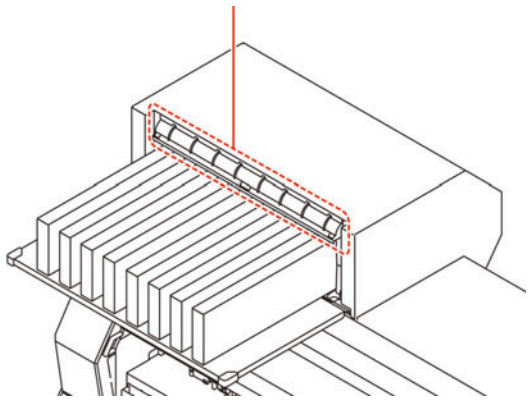
インク残量が少なくなっています。続けてプリントをすることはできますが、プリント中にインクがなくなる恐れがあります。早めにインクカートリッジの交換をすることをお勧めします。

重要！ • [インクニアエンド] 表示中は、オートクリーニングは動作しません。（☞ P.3-9）

インクカートリッジランプについて

インクカートリッジの上にあるランプで、セット中のインクカートリッジの状態を確認することができます。

カートリッジランプ



ランプの状態	説　明
緑色に点灯	異常なし (インク供給中)
消灯	異常なし
黄色に点灯 または点滅	次のいずれかのエラーを発生しています。 • インクニアエンド • インクエンド • インク期限切れ (1ヶ月)
赤色に点滅	インク期限切れ (2ヶ月)
赤色に点灯	次のいずれかのエラーを発生しています。 • インクの残量が 0 になった • インクカートリッジが挿入されていない • その他のインクエラー (☞ P.6-7)

インク使用期限について

インクカートリッジには使用期限があります。
使用期限を過ぎると、ローカルとガイダンスメッセージにメッセージが表示されます。（☞ P.6-5、 P.6-7）
カートリッジに記載してある期限の翌々月までは使用可能ですが、3 か月後になった時点で使用できなくなります。LED「赤」が早く点滅してお知らせするので、交換してください。

例）消費期限の記載が 2014 年 4 月の場合
5 月：使用可能
6 月：使用可能 (LED 黄点灯)
7 月：使用不可 (LED 赤点滅)

インクカートリッジ取り扱い上のご注意

- 本装置には専用のインクカートリッジをお使いください。本装置は、専用のインクカートリッジを認識して動作します。インクカートリッジ等の改造により故障した場合は、保証期間内であっても保証の対象外になります。
- インクカートリッジを寒い所から暖かい所に移した場合は、3時間以上、室温環境下に放置してから使用してください。
- インクカートリッジは開封してから 3 カ月以内に使い切ってください。開封後、長時間経過したものはプリント品質が低下します。
- インクカートリッジは冷暗所で保存してください。
- インクカートリッジは、子供の手の届かない場所に保管してください。
- 空になったインクカートリッジは、産業廃棄物の処理業者に処理を依頼してください。

- インクカートリッジを強く振らないでください。強く振ったり、振り回したりすると、カートリッジからインクがもれることがあります。
- インクカートリッジのインクを詰め替えないでください。故障の原因になります。また、インクを詰め替えて使用したことによって生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。
- インクカートリッジの基板接点部分は、手で触れたり汚したりしないでください。基板の故障の原因になります。

- インクカートリッジは分解しないでください。

メディアについて

使用可能なメディアサイズと、その取り扱い方法について説明します。

使用可能メディアサイズ

機種名		CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
推奨メディアの種類		ラベル原紙 (紙ベース)/ 塩ビシート (ラミネート加工を含み、厚さ 0.25mm 以下)/ 蛍光シート / 反射シート (高輝度反射シートは除く)/ 熱転写ラバーシート			
最大幅		810mm	1100mm	1371mm	1620mm
最小幅		210mm	210mm	210mm	210mm
最大プリント範囲		800mm	1090mm	1361mm	1610mm *1
ロールメディア	厚さ	1.0mm 以下			
	ロール外径	Paper media : Φ250mm or less Other media : Φ210mm or less			
	ロール重量	40kg 以下			
	紙管内径	2 インチまたは 3 インチ			
	プリント面	内外不問			
	巻き終り処理	紙管にテープ止めまたは弱粘着			

*1. 設定メニューの " マージン (右 / 左)" を最小 (-10mm) に設定している場合。

メディア取り扱い上の注意

メディアの取り扱いについて、次の点にご注意ください。

重要!

- **推奨メディアをご使用ください。**
  安定した高画質でプリントするには、弊社推奨のメディアをご使用ください。
- **メディアの伸縮にご注意ください。**
  包装を開けて間もないメディアは、使用しないでください。室内の温度や湿度によって、メディアが伸縮する場合があります。包装を開けて、使用する場所で 30 分以上さらしてから装置に取り付けてください。
- **カールしたメディアは使用しないでください。**
  紙詰まりの原因になります。コーティングした定型サイズ紙をまるめて保管する場合は、コーティング面が外側になるようにしてください。
- **メディアのフチのホコリにご注意ください。**
  ロールによっては、包装に含まれるホコリがロール端面に溜まっていることがあります。そのままお使いになると、ノズル抜けやインクのボタ落ちなどによるプリント品質劣化の原因となりますので、ロール端面についたホコリを取り除いてからセットしてください。

メニューモードについて

本装置には 4 つのモードがあります。各メニューモードについて説明します。

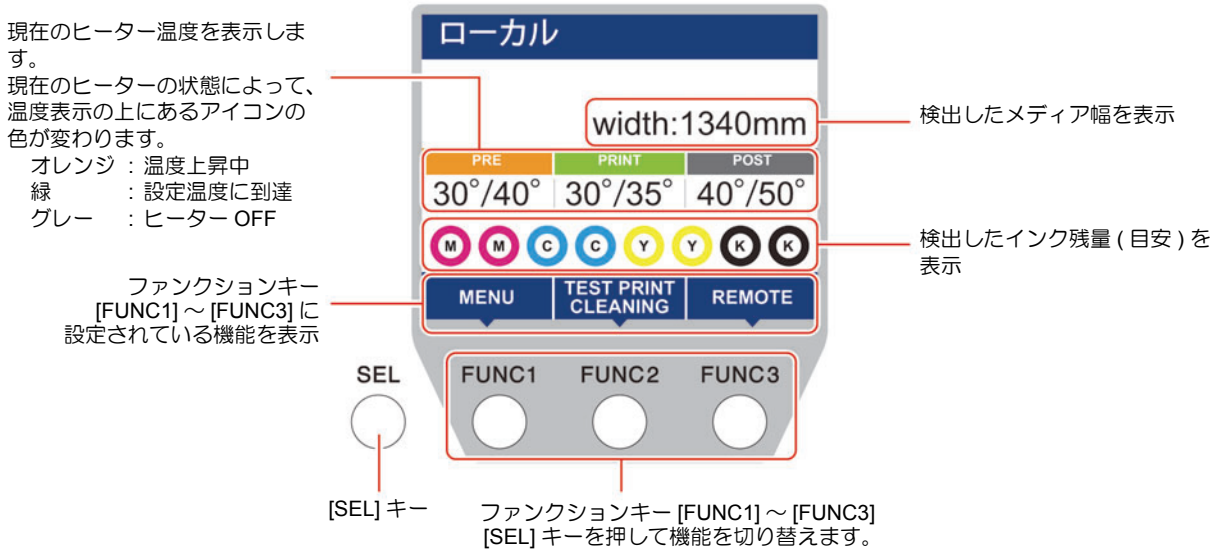
ノットレディモード

メディアを検出する前のモードです。

ローカルモード

ローカルモードは、プリント準備状態のモードです。
全てのキーが有効です。
コンピュータから、データを受信できます。ただし、プリントは行いません。

ローカルモード中のディスプレイ表示



ローカルでは以下の操作が可能です。

- ジョグキーを押して、プリント原点やプリント範囲を設定します。
- [ENTER] キーを押して、インク残量、カートリッジエラーの内容、機種名およびファームウェアバージョンなどを確認します。

メニューモード

ローカル時に、[FUNC1] キーを押すとメニューモードになり、各機能を設定できます。

リモートモード

受信したデータをプリントします。

第２章
基本的な使い方

この章では ...

プリントするためのインク／メデイアの準備や、プリントまでの手順や設定方法について説明します。

プリントの流れ 2-2
電源を入れる / 切る 2-3
　電源を入れる 2-3
　電源を切る 2-3
メディアをセットする 2-4
　ヘッド高さを調整する 2-4
　メディアに合わせてピンチローラーの位置を調整する 2-5
　最大プリントエリア / カットエリアについて 2-10
　メディアをセットするときの注意事項 2-10
　ロールメディアをセットする 2-11
　ピンチローラー圧を設定する 2-13
　巻取装置について 2-14
　リーフメディアをセットする 2-15
　原点を変更する場合は 2-16
ヒーターの準備をする 2-16
　ヒーターの温度設定を変更する 2-16
テストプリントをする 2-16
　テストプリントを行う 2-17
　通常のテストパターンでテストプリントを行う 2-18
　ホワイト確認用のテストパターンでテストプリントを行う 2-18
ヘッドクリーニング 2-19
　ヘッドクリーニングについて 2-19
　テストプリントの結果に合わせてヘッドクリーニングを行う 2-19
フィード補正の設定 2-19
　フィード補正の設定 2-19
ドットの位置がずれたら 2-20
データをプリントする 2-20
　プリントを開始する 2-20
　プリントを中止する 2-21
　受信したデータを消去する (データクリア) 2-21
メディアを裁断する 2-21
カットの流れ 2-22
ツールを取り付ける 2-23
　カッターを使う場合 2-23
　ボールペンの取り付け方 2-24
カット条件の設定をする 2-26
　カット条件について 2-26
　ツール条件を選択する 2-26
　カット条件を設定する 2-27
テストカットをする 2-28
データをカットする 2-28
　原点の設定 2-28
　カットを開始する 2-28
　カットを中止する (データクリア) 2-29
　カッターユニットを退避させる 2-29
メディアを裁断する 2-29

プリントの流れ

電源を入れる / 切る	「電源を入れる / 切る」(☞ P.2-3) を参照してください。
メディアをセットする	「メディアをセットする」(☞ P.2-4) を参照してください。
ヒーターの準備をする	「ヒーターの準備をする」(☞ P.2-16) を参照してください。
テストプリントをする	「テストプリントをする」(☞ P.2-16) を参照してください。
ヘッドクリーニング	「ヘッドクリーニング」(☞ P.2-19) を参照してください。
データをプリントする	「データをプリントする」(☞ P.2-20) を参照してください。

電源を入れる / 切る

電源を入れる

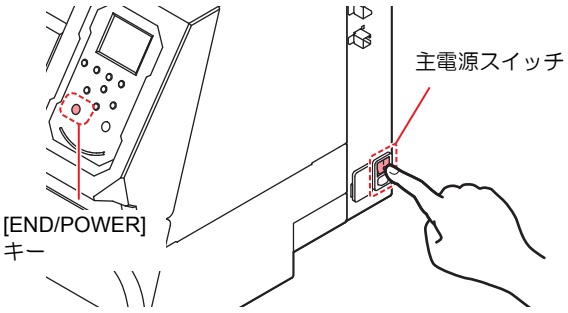
本装置には、2 つの電源スイッチがあります。

主電源スイッチ：
本装置の側面にあります。常時「オン」にしておいてください。

[END/POWER] キー：
通常、電源のオン / オフをするときはこのキーを使用します。
[END/POWER] キーがオフでも、主電源スイッチがオンになっていれば、定期的に電源が自動的に入り、ノズル詰まり防止機能が動作します。

1 主電源スイッチを入れる

- 装置側面にある主電源スイッチを「I」側に倒します。



- 電源をオンにするとファームウェアのバージョンを表示し、初期動作を実行します。

2 END/POWER キーを押して、電源を入れる

- ローカルになります。

3 接続しているコンピュータの電源をオンにする

重要！
- フロントカバー / メンテナンスカバーを閉じてから電源を入れてください。
- 主電源スイッチを「オフ」のまま長時間放置すると、ヘッドのノズル詰まりの原因となります。

電源を切る

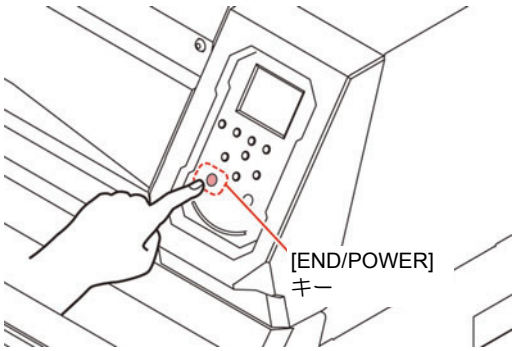
プリンタの使用が終了したら、装置前面にある電源スイッチを押して電源をオフにします。
電源を切るときは、次のことを確認してください。

- コンピュータからデータを受信中ではないか、また、未出力のデータが残っていないか。
- ヘッドはキャッピングステーションに戻っているか。
- エラーは発生していないか。
(P.6-8 エラーメッセージ)

1 接続してあるコンピュータの電源をオフにする

2 END/POWER キーを長押しして、電源を切る

- 装置側面にある主電源スイッチは、切らないでください。
- 次に、本装置をご使用になるときは、[END/POWER] キーを押してからお使いください。



電源を切るときのご注意

● 主電源スイッチは切らないでください。

主電源スイッチが入っていると、定期的に電源が入りノズル詰まり防止機能（フラッシング機能）が働きます。
主電源スイッチを切っていると、フラッシング等のオートメンテナンス機能が働かず、ノズル詰まりの原因となります。

● ヘッドの位置を確認してから電源を切ってください。

ヘッドがキャッピングステーションに戻っていない状態で電源を切ると、ヘッドが乾燥してノズル詰まりの原因となります。
このときは、再度、電源を入れ、ヘッドがキャッピングステーションに戻ったことを確認してから電源を切ってください。

● プリント / カット中は電源を切らないでください。

ヘッドがキャッピングステーションに戻らないことがあります。

● [END/POWER] キーで電源を切ってから、主電源スイッチを切ってください。

装置の移動や装置のエラー対処等で主電源スイッチを切る場合、必ず、装置前面にある [END/POWER] キーを長押し、操作パネルのディスプレイ表示が消えていることを確認してから主電源スイッチを切ってください。

メディアをセットする

本装置では、ロールメディアとリーフメディアをご使用になれます。
使用できるメディアについては、P.1-10「使用可能メディアサイズ」を参照してください。

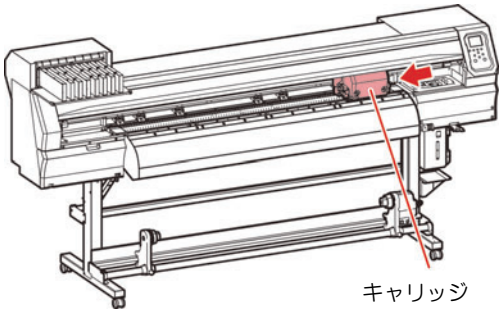
重要!
- ロールメディアをセットするときは、メディアを足などに落とさないように注意してください。メディアの重みで怪我をすることがあります。
- ロールメディアをセットする場合は、2 人以上でセットしてください。ロールメディアの重みで腰を傷める可能性があります。
- ヘッド高さの調整は、メディアをセットする前に行ってください。メディアをセットしたあとに調整すると、メディア詰まりやプリント品質の低下、ヘッドの破損の原因となります。
- 使用目的に応じ、ヘッド、イニシャル高さのレンジを 2 段階に調整できます。
- 本装置の印刷高さ範囲は、L レンジ (2mm/3mm) から H レンジ (3mm/4mm) です。(出荷時は、L レンジ 2mm で設定)

ヘッド高さを調整する

お使いになるメディアの厚みに合わせて、ヘッド高さを調節してください。

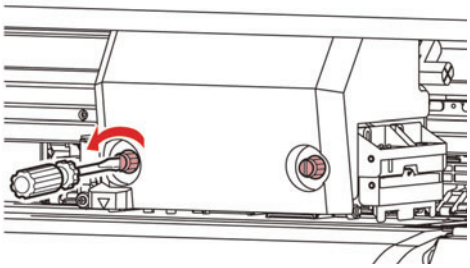
1 キャリッジをプラテン上に移動する

- 電源オン時
  メンテナンス機能の「ステーションメンテナンス - キャリッジアウト」を実行 (P.5-6 手順 1,2)
- 電源オフ時
  フロントカバーを開け、手でキャリッジを動かす



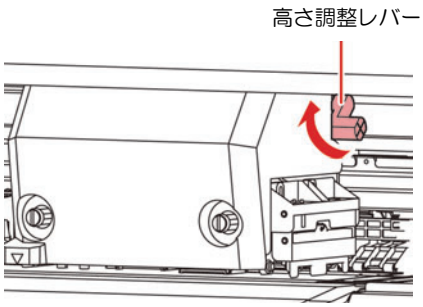
2 正面にあるネジを緩める

- マイナスドライバー等を使って、1 回転程度回して緩めます。



3 高さ調整レバーをメディアに応じて調整する

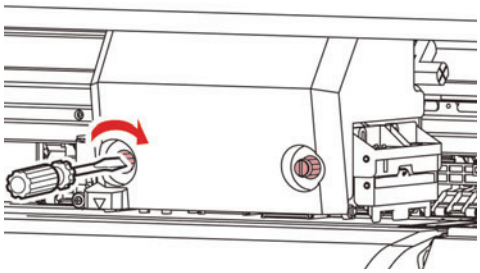
- P.2-4「調整レバーとレンジについて」を参照して、レバーの位置を調整してください。
- 高さ調整レバーは、確実に上か下に設定してください。レバーが中間にあると、プリント異常をおこします。



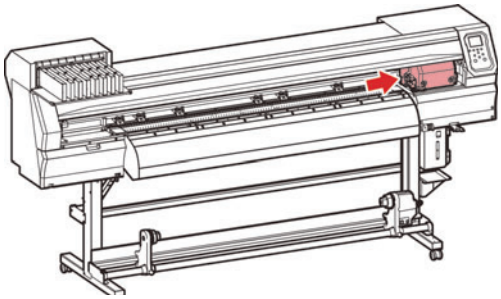
4 キャリッジを固定する

- ネジは緩まないように確実に締めてください。

重要!
- 高さ調整レバーを L レンジまたは H レンジに設定している場合、ねじを締め込むときに高さ調整レバーを下に押しつけたり、上に押し上げたりしないでください。



5 キャリッジをステーションに戻す



調整レバーとレンジについて

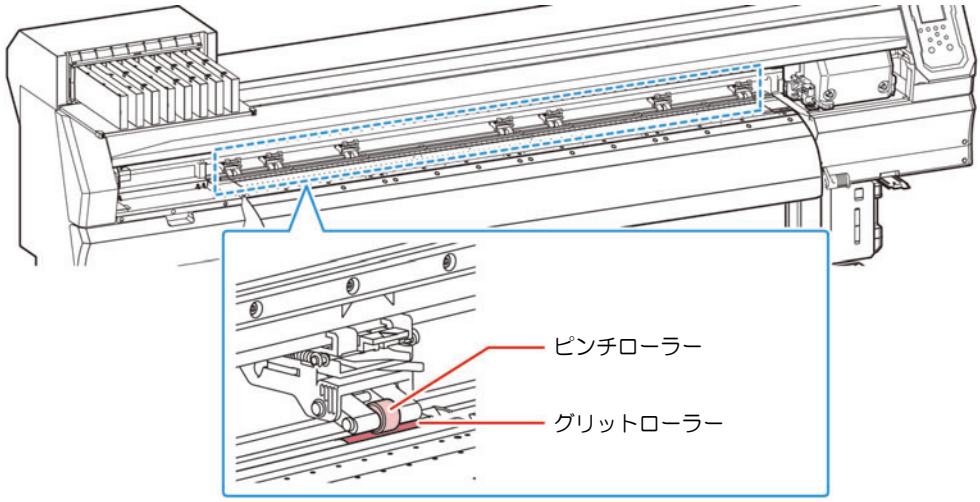
レンジ	ヘッド高さ	備考
L レンジ	2mm (出荷時設定位置)	ヘッド高さのベースを 1 ～ 2mm 上げることができます。この場合は、弊社営業へお問い合わせください。
M レンジ	2.5mm	
H レンジ	3mm	

メディアに合わせてピンチローラーの位置を調整する

セットするメディアの幅に合わせて、ピンチローラーの位置を調整します。
本機は、ピンチローラーとグリットローラーでメディアを搬送し、プリントやカットを行っています。ピンチローラーはグリットローラーの上になるようにしてください。

注意

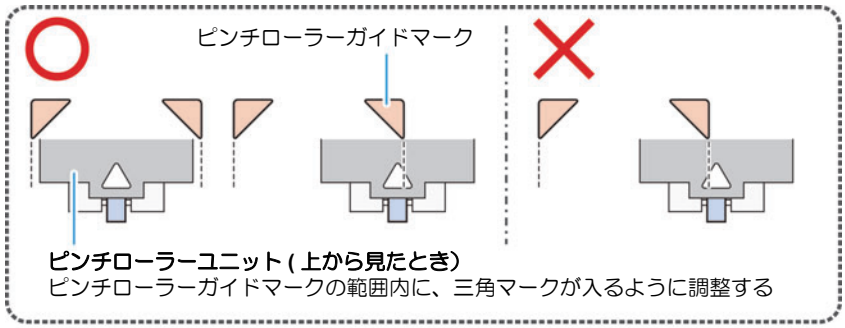
・メディアをセットしたとき、メディアから外れているピンチローラーは、グリットローラー上に置かないでください（「ピンチローラーの合わせ方」の、“X” 図のようにズラしてください。）。ピンチローラーとグリットローラーの間にメディアが挟まっていない状態で本機を動作させると、ピンチローラーが摩耗する恐れがあります。



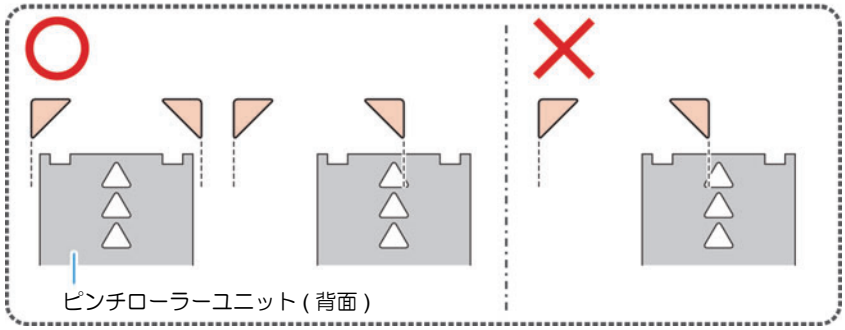
ピンチローラーの合わせ方

ピンチローラーユニットを移動させて、ピンチローラーの位置を調整します。
ピンチローラーガイドマークを目安にしてください。

前面から合わせるとき



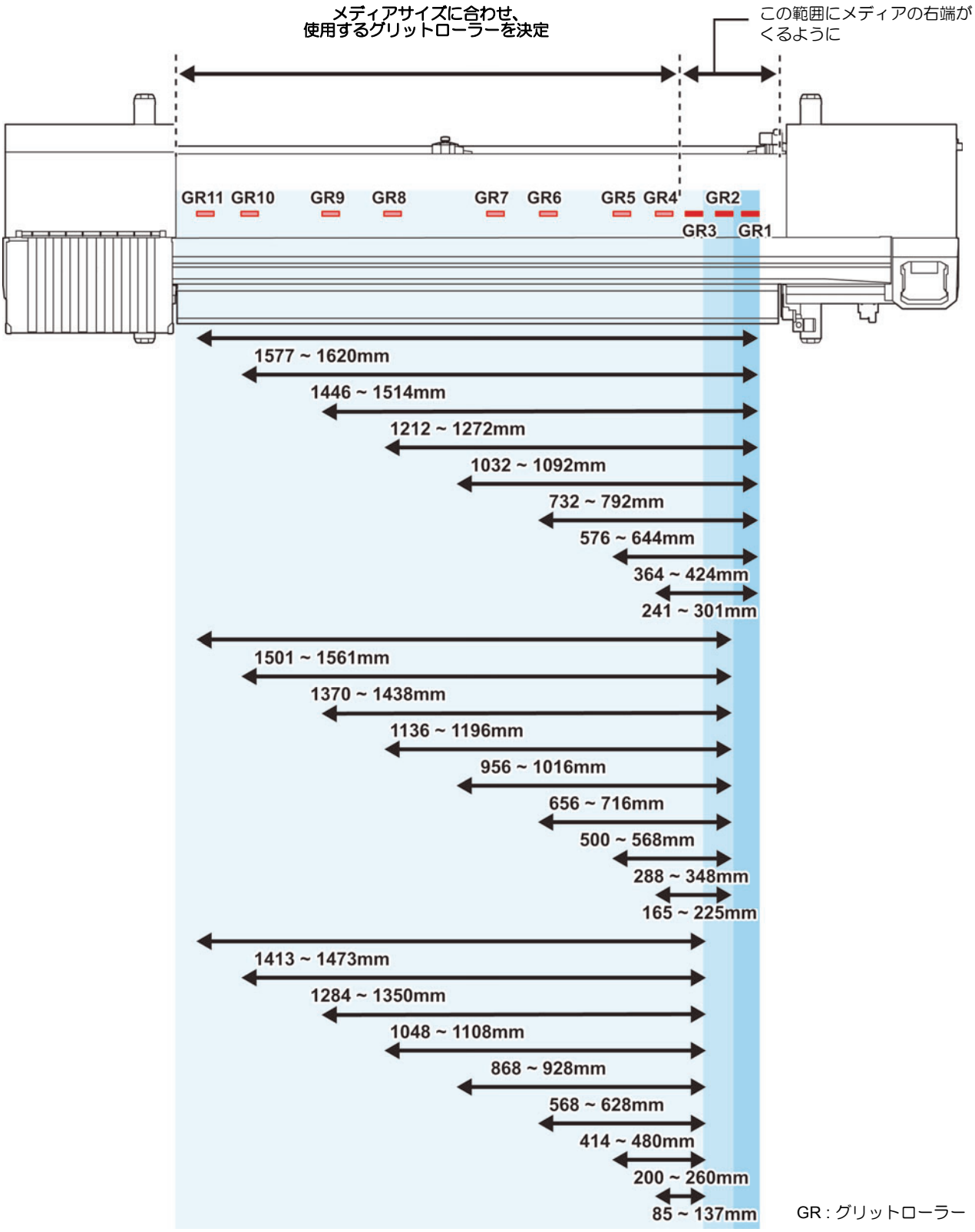
背面から合わせるとき



メディアサイズとグリットローラーについて (CJV150-160)

メディアのサイズによって、使用するグリットローラーが決定されます。

重要!
- メディアをスムーズに搬送するため、メディアを等間隔で押さえられるような位置のグリットローラーを選択してください。
- 使用するグリットローラーが決定したら、を参照して、ピンチローラーユニットを合わせてください。
- ピンチローラーユニットは 2 ～ 7 個の間なら、何個使っても問題はありません。
- 両端のピンチローラーは、メディアの端から左 10cm/ 右 2cm 以内の位置に合わせてください。それ以上離れた位置に合わせると、メディア裁断時に切り残しになります。



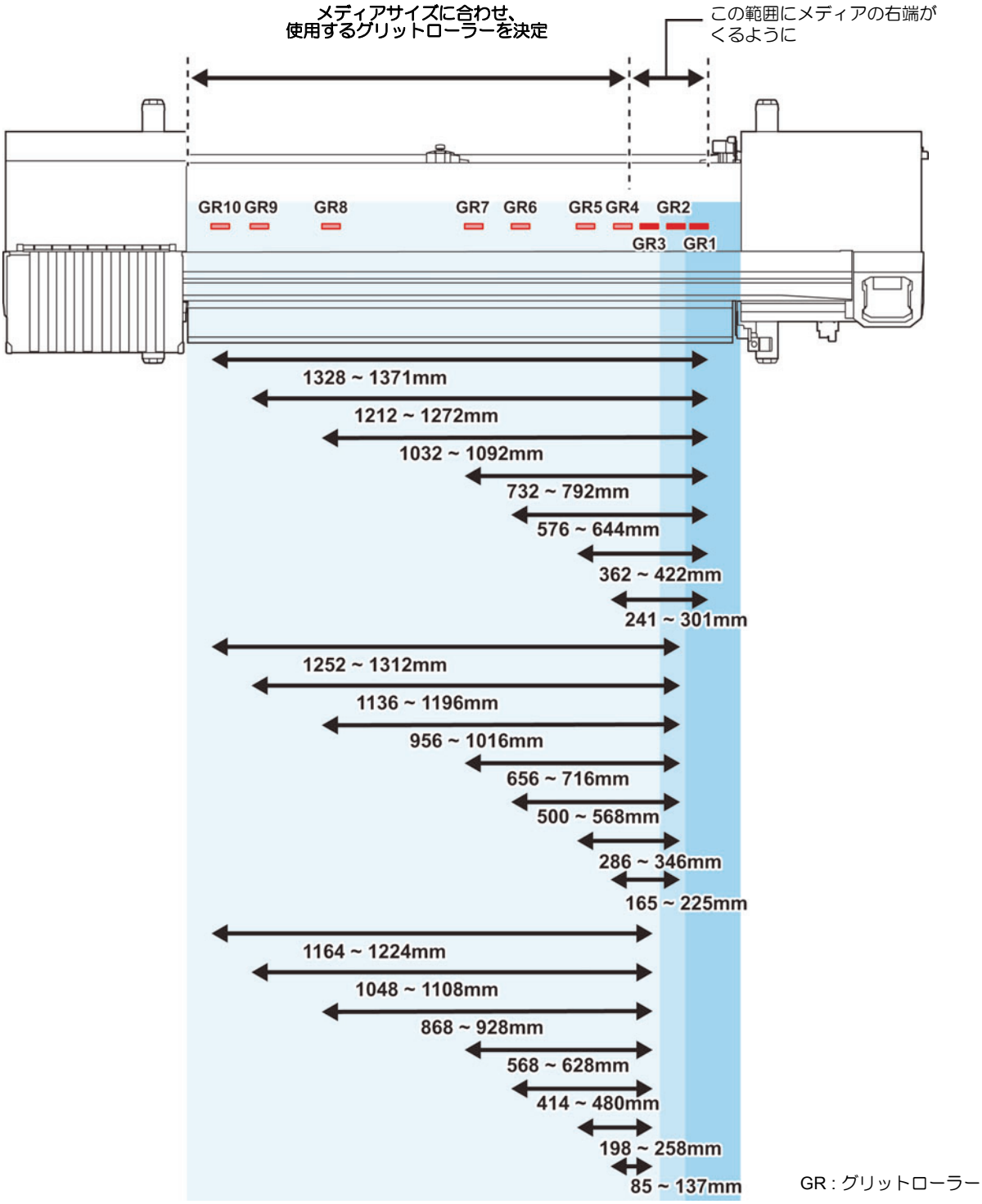
GR : グリットローラー

メディアサイズとグリットローラーについて (CJV150-130)

メディアのサイズによって、使用するグリットローラーが決定されます。

重要!

- メディアをスムーズに搬送するため、メディアを等間隔で押さえられるような位置のグリットローラーを選択してください。
- 使用するグリットローラーが決定したら、を参照して、ピンチローラーユニットを合わせてください。
- ピンチローラーユニットは 2 ～ 6 個の間なら、何個使っても問題はありません。
- 両端のピンチローラーは、メディアの端から左 10cm/ 右 2cm 以内の位置に合わせてください。それ以上離れた位置に合わせると、メディア裁断時に切り残しになります。



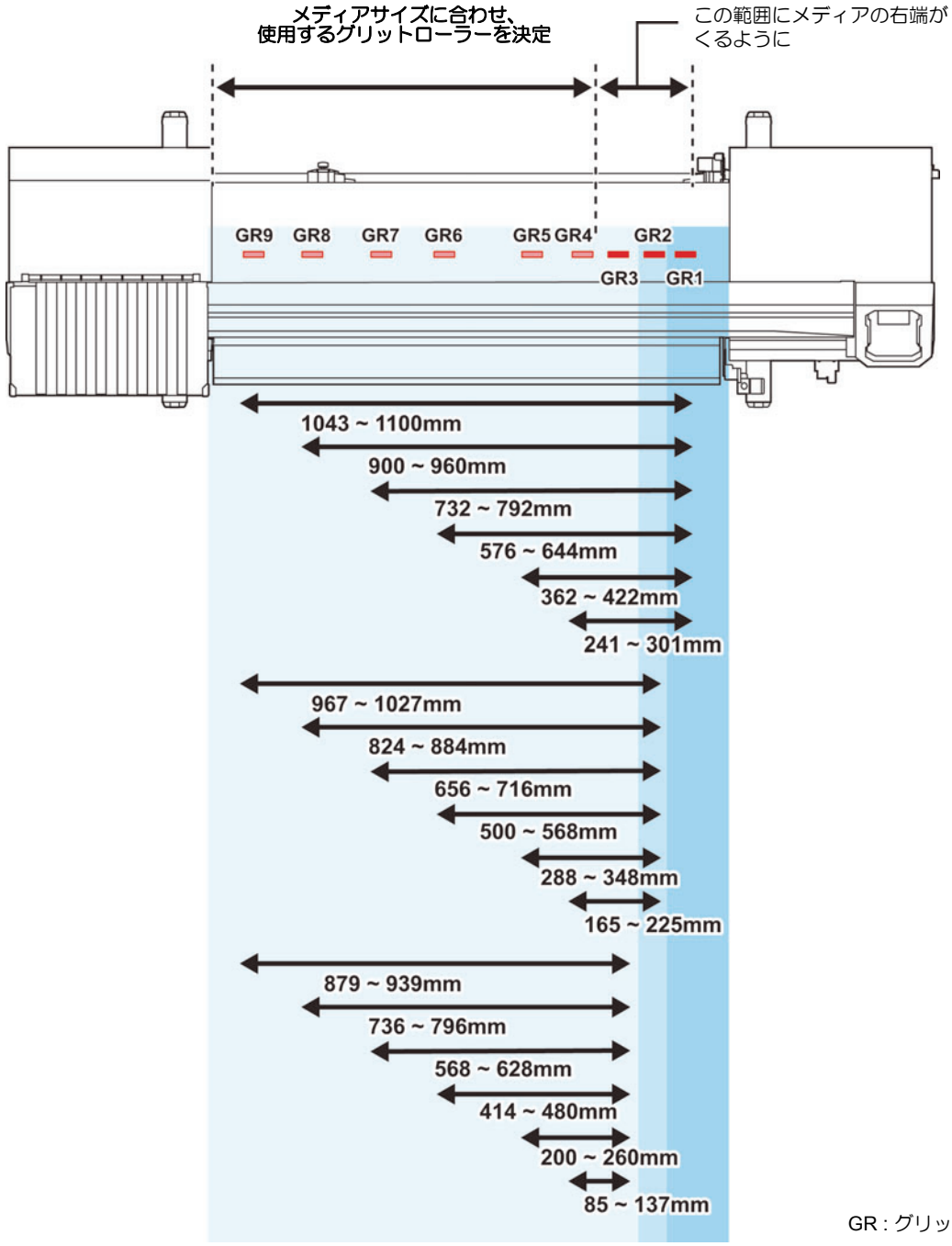
GR : グリットローラー

メディアサイズとグリットローラーについて (CJV150-107)

メディアのサイズによって、使用するグリットローラーが決定されます。

重要!

- メディアをスムーズに搬送するため、メディアを等間隔で押さえられるような位置のグリットローラーを選択してください。
- 使用するグリットローラーが決定したら、を参照して、ピンチローラーユニットを合わせてください。
- ピンチローラーユニットは 2 ～ 5 個の間なら、何個使っても問題はありません。
- 両端のピンチローラーは、メディアの端から左 10cm/ 右 2cm 以内の位置に合わせてください。それ以上離れた位置に合わせると、メディア裁断時に切り残しになります。



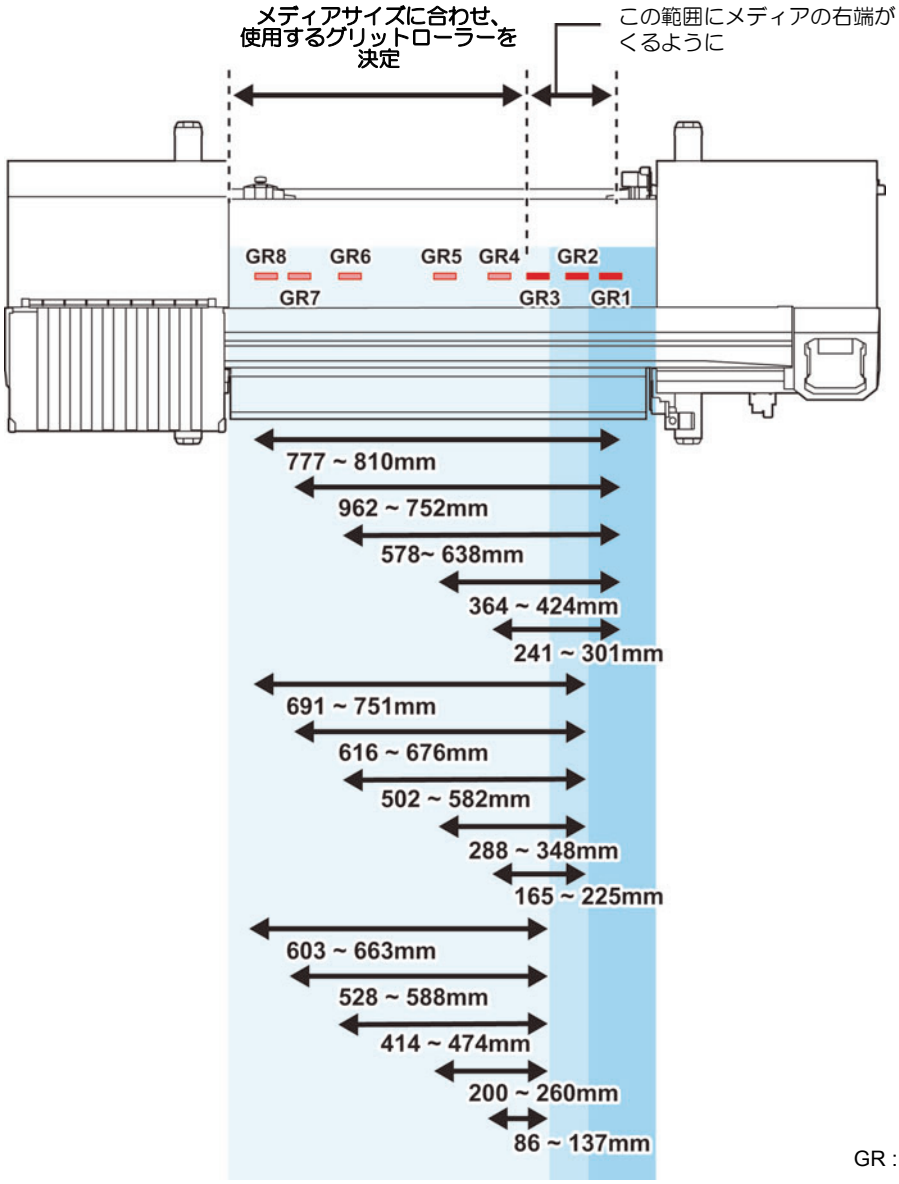
GR : グリットローラー

メディアサイズとグリットローラーについて (CJV150-75)

メディアのサイズによって、使用するグリットローラーが決定されます。

重要!

- メディアをスムーズに搬送するため、メディアを等間隔で押さえられるような位置のグリットローラーを選択してください。
- 使用するグリットローラーが決定したら、を参照して、ピンチローラーユニットを合わせてください。
- ピンチローラーユニットは 2 ～ 4 個の間なら、何個使っても問題はありません。
- 両端のピンチローラーは、メディアの端から左 10cm/ 右 2cm 以内の位置に合わせてください。それ以上離れた位置に合わせると、メディア裁断時に切り残しになります。



GR : グリットローラー

最大プリントエリア / カットエリアについて

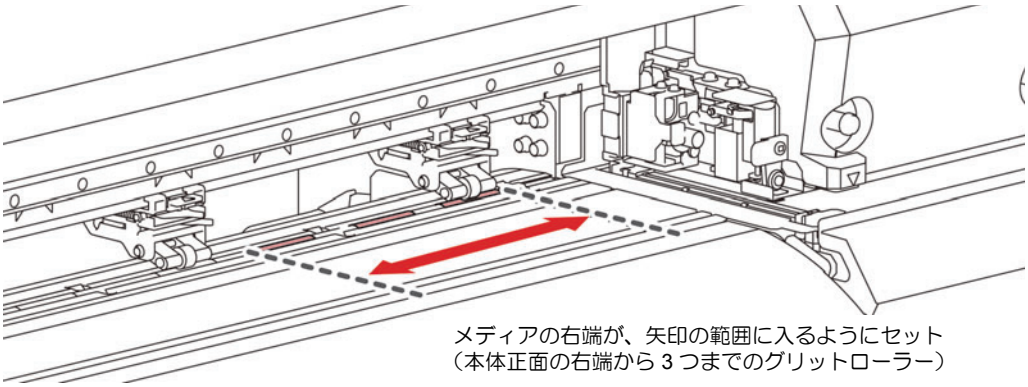
最大プリントエリア/カットエリアは、ピンチローラの位置 (P.2-6～P.2-9) および原点の位置 (P.2-16) により変わります。下図の白部が最大プリント／カットエリアとなります。
それ以外のプリント／カットできない範囲が、デッドスペースとなります。

	CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
最大プリント / カット幅	800mm	1090mm	1361mm	1610mm

メディアをセットするときの注意事項

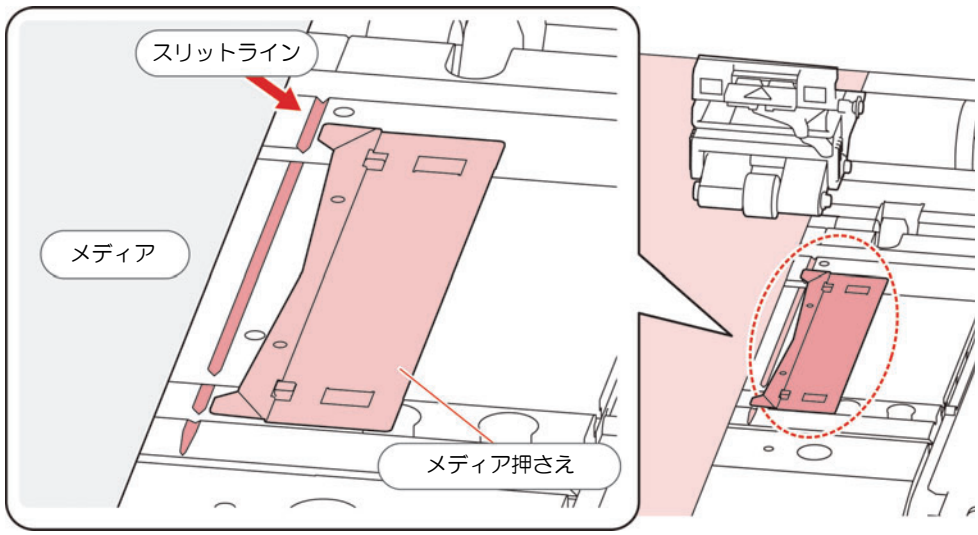
メディアのセット位置について

メディアの右端が下図の範囲に入るようにセットしてください。



メディアの右端が、矢印の範囲に入るようにセット
（本体正面の右端から 3 つまでのグリットローラー）

プラテン上のスリットラインを超える位置にメディアをセットしない



ロールメディアをセットする

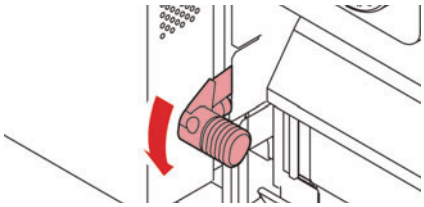
ロールメディアは、装置背面にあるロールメディアハンガーにセットします。

注意
・セットするときは、メディアを足などに落とさないように注意してください。メディアの重みで怪我をすることがあります。

1 装置背面にあるロールホルダーを、装置中央方向に移動する

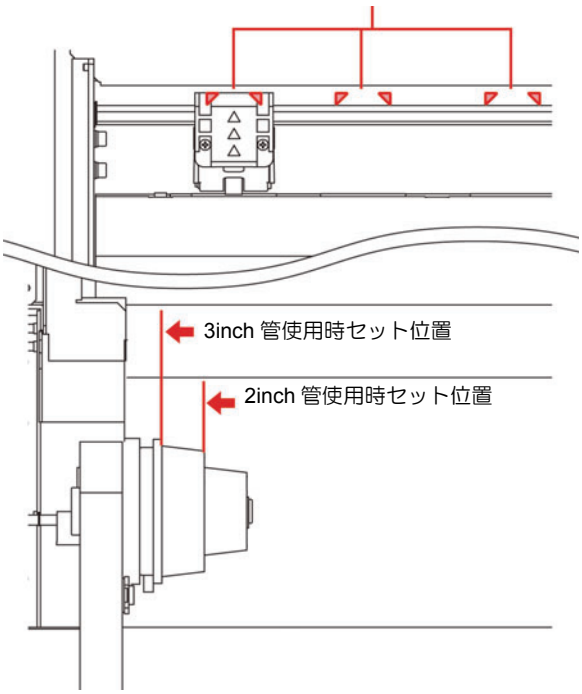
・ロールホルダー固定ネジを緩めてから移動させます。

2 クランプレバーが下がっていることを確認する



3 ロールホルダーをロールセット位置へ移動する

・お使いになっている装置に合わせて、P.2-6 ～ P.2-9 を参照し、メディアサイズとメディアをセットする位置を確認してください。



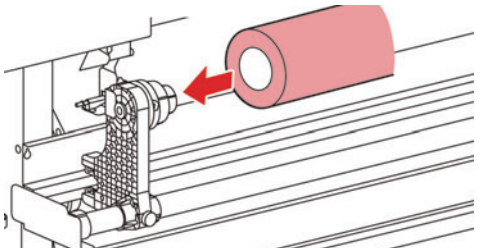
ロールホルダー側 (本体背面)

4 ロールホルダー固定ネジを締める

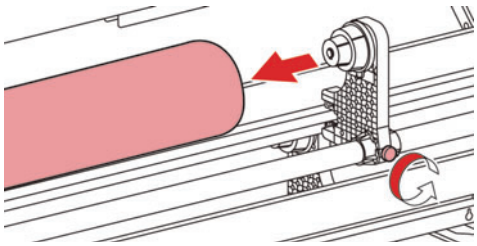
・手順 2 ～ 3 を、再度確認してください。

5 左側のホルダーにロールメディアの紙管を差し込む

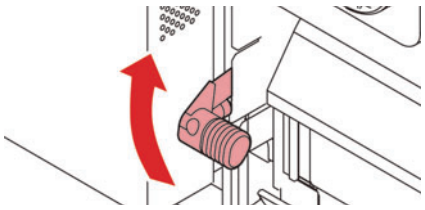
・紙管が動かなくなるまで、奥に差し込んでください。



6 右側のロールホルダーのネジを緩め、ホルダーを紙管に差し込む



7 装置背面のクランプレバーを上げる



8 本装置にロールメディアを差し込む

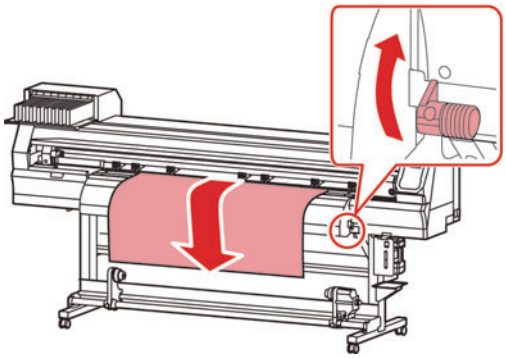
・メディアを斜めにすると、引っ掛かりが少なくスムーズに差し込めます。

(1) プラテンの先端まで届くくらい、メディアを引き出す
(2) プラテンとピンチローラーの間にメディアを差し込む
・装置前面からメディアをつかめるくらい、メディアを送り出してください。
(3) 装置背面からクランプレバーを下げる
・メディアが保持されます。

注意
・メディアをほぼ等間隔で押さえられるように、ピンチローラーユニットをセットしてください。等間隔にセットできない場合は、手順 3 からやり直してください。
・メディアの両端から 5mm 以上をデッドスペース（☞ P.2-10）として確保してください。

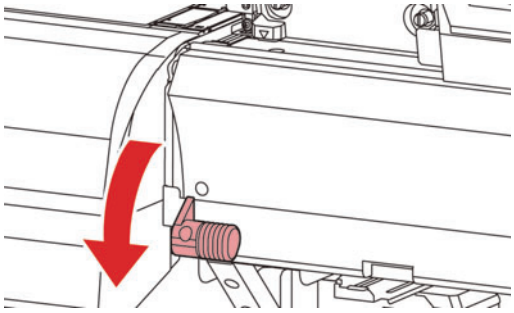
9 ロールメディアを引き出す

(1) フロントカバーを開ける
(2) 装置前面からクランプレバーを上げる
(3) ロールメディアを静かに引き出し、軽くロックのかかる位置で止める



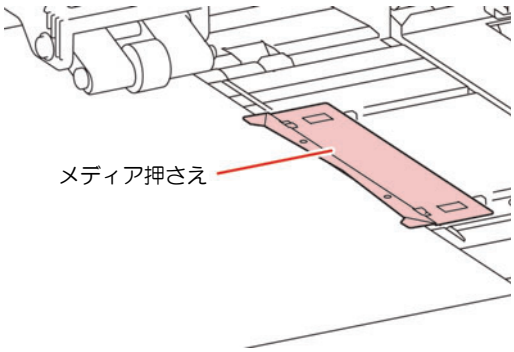
10 ロールメディアを均等にし、クランプレバーを下げる

- メディアの数カ所を軽く引っ張り、ロールメディアの引き出し量がほぼ均等になっているのを確認してから、クランプレバーを下げてください。



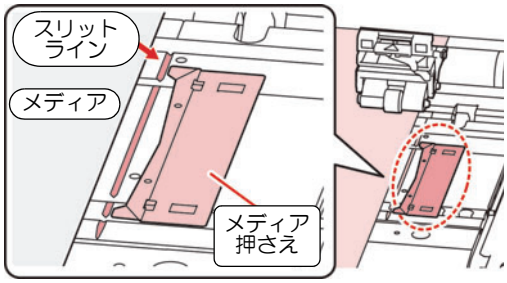
11 メディア押さえでメディアを軽くはさむ

- 右端のピンチローラーより右側にメディアがはみ出さないようにセットしてください。
- 厚みのあるメディアを使用する場合は、メディア押えをメディアから外してプリントしてください。
- カットの場合、メディア押さえをお使いになる必要はありません。

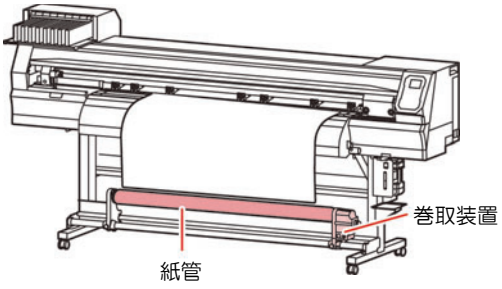


注意

- メディアをセットするときは、プラテン上のスリットラインにメディア右端を合わせるようにしてセットしてください。メディアをスリットラインよりも右側にセットすると、メディアが斜行した場合、メディアが浮き上がりヘッドを破損する原因となります。
- メディアが規定位置より左右に寄っていると、メディア検出後、エラーメッセージ “ メディア イチミギスギマス ” を表示してお知らせします。メディアをセットし直してください。



12 巻取装置に空の紙管をセットする



13 ◀を押して、“ ロール ” を選択する

- メディア幅を検出します。
- マシン設定の「メディア検出」の設定が “MANUAL” になっている場合 (☞ P.3-13)、メディア幅の検出は自動で行いません。P.2-13「マニュアルメディア幅設定について」を参照してメディア幅を入力してください。

14 メディア幅の検出が終わったら、▲▼を押して使用しているピンチローラーの数を入力する

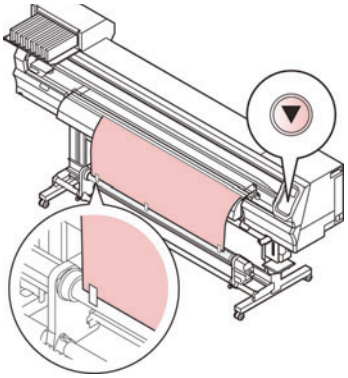
- マシン設定の「メディア検出」の設定でピンチローラー数の設定が “OFF” になっている場合 (☞ P.3-13)、ピンチローラー数入力画面は表示されません。手順 16 へ進んでください。

15 ENTER キーを押す

- マシン設定の「メディア残量表示」の設定が “ON” の場合 (☞ P.3-13)、[ENTER] キーを押した後、メディア残量入力画面を表示します。(☞ P.2-13)

16 **巻取装置にメディアを固定する**
(☞ P.2-14)

(1) [▼] を押して、巻取装置の紙管に届くまでメディアをフィードする
(2) 粘着テープでメディアの中央を固定する
(3) 同様にしてメディアの左右を固定する
・ロールメディアを左右均等に引っ張り、メディアにタルミ、シワが無いことを確認し、テープを貼ってください。



ピンチローラー圧を設定する

メディアをセットした後は、メディアを保持するピンチローラーの圧力を設定してください。
ピンチローラー圧の値によって、プリント / カット時にメディアが斜行したり、メディア上にピンチローラー後が残ってしまう場合があります。
セットしたメディアに適した圧力に設定してください。
ピンチローラ圧設定では、次の項目を設定できます。

項目	設定値	概要
使用個数の設定	1 ～ 7	使用しているピンチローラーの数を設定します。お使いになっている機種により、使用個数は異なります。
プリント設定	LOW/ MID/ HIGH	プリント時のピンチローラ圧力を設定します。
カット設定：両端	LOW/ MID/ HIGH	カット時に使用するピンチローラーのうち、両端 (左端 / 右端) の圧力を設定します。
カット設定：中間	OFF/ LOW/ MID/ HIGH	カット時に使用するピンチローラーのうち、両端以外のピンチローラーの圧力を設定します。
切替動作実行	PRINT/ CUT	プリント時設定とカット時設定を切り替えます。

1 **ローカルで、(FUNC3) (PR) キーを押す**

2 **(▲)(▼)を押して設定項目を選び、(ENTER)キーを押す**

3 **(▲)(▼)を押して、設定値を選ぶ**

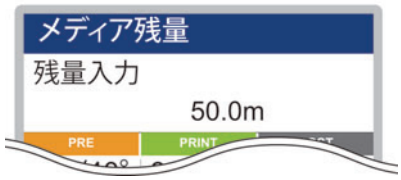
4 **(ENTER) を押す**

5 **(▶)を押して、設定を終了する**
・すぐに設定を切り替えたい場合は、[<] を押してください。

メディア残量入力について

マシン設定の「メディア残量表示」の設定を “ON” にしている場合 (☞ P.3-13)、メディア幅の検出が終了すると、メディア残量の入力画面が表示されます。

1 **メディア残量入力画面を表示する**



2 **(▲)(▼)を押して、メディア残量を入力する**

3 **(ENTER) キーを押す**

マニュアルメディア幅設定について

マシン設定の「メディア検出」の設定を “MANUAL” にしている場合 (☞ P.3-13)、次のようにしてメディア幅を設定してください。

1 **右端メディア位置入力画面を表示する**

2 **(▲)(▼)を押して、メディア右端位置を入力する**

3 **(ENTER) キーを押す**
・次に、左端メディア位置入力画面を表示します。

4 **(▲)(▼)を押して、メディア左端位置を入力する**

5 **(ENTER) キーを押す**

(重要!) ・メディア外へのプリントやカットを行ってしまう場合があるので、メディアの範囲を超えて設定しないよう注意してください。

メディア残量プリントについて

メンテナンス機能の「メディア残量表示」の設定を “ON” にしている場合 (☞ P.3-13)、現在の日付とメディア残量を印刷したリストをプリントすることができます。

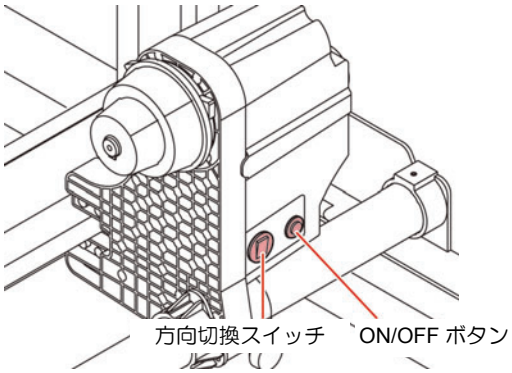
1 **ローカルで、▲▼◀▶を押す**
- 原点設定モードになります。

2 **FUNC3 キーを押す**
- メディア残量プリントの確認画面が表示されます。

3 **ENTER キーを押す**
- メディア残量プリントを開始します。

巻取装置について

巻取装置のスイッチを使って、メディアの巻き取り方向の選択などができます。



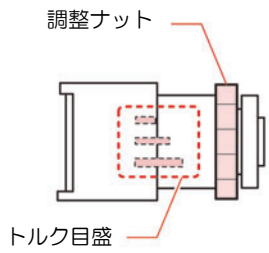
方向切換スイッチ	上（REVERSE）	プリント面を内側にして巻き取る
	下（FORWARD）	プリント面を外側にして巻き取る
ON/OFF ボタン		巻取動作の ON/OFF を切り替える (ボタンを押して巻取装置を動作させると、再度ボタンを押すまで巻取動作を継続します。*1)

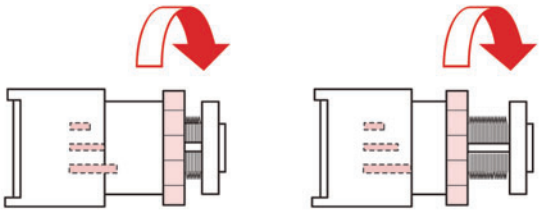
*1. ON/OFF ボタンを押している間だけ、巻取動作をするように背邸できます。詳しくは、マシン設定の「巻取りユニットの設定」(☞ P.3-12) を参照してください。

トルクリミッタを調節する

巻取装置には、トルクリミッタが付いています。トルクリミッタを調整して、巻き取りの強さを変更できます。（工場出荷時は、トルクリミッタを “ 中 ” で設定してあります。）
薄いメディアを使用してテンションが強すぎる時は、調節を弱めてください。

時計回り ：テンションが強くなる（ターポリン等の重量のある厚いメディア）
反時計回り ：テンションが弱くなる（軽いメディア）



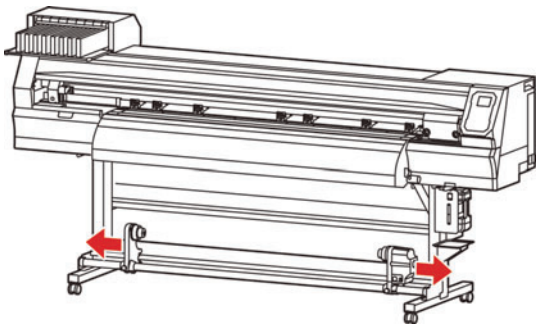


最大トルクの 50% **最大トルクの 100%**

巻取装置を使わないとき

注意

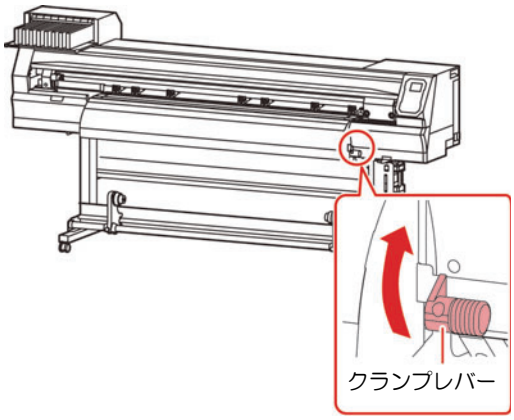
- 巻取装置を使用しないで、手前方向に 700mm 以上のプリントまたはカットをする場合、巻取装置を左右へ退避してください。メディアの前端が巻取装置に触れた衝撃によって、プリントやカットの品質が悪くなる場合があります。



リーフメディアをセットする

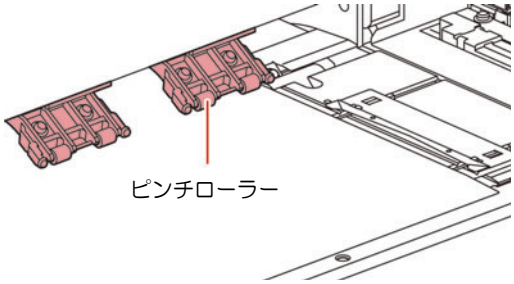
リーフメディアは、メディアをロールホルダーに固定する必要はありません。

1 クランプレバーを上げる



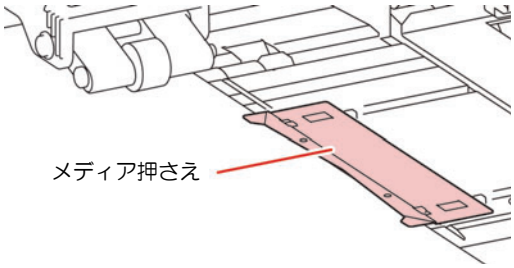
2 リーフメディアをピンチローラーとプラテンの間に差し込む

・メディアが右端のピンチローラーより右側にはみ出さないようにセットしてください。



3 プリントの場合、メディア押さえでメディアを軽くはさむ

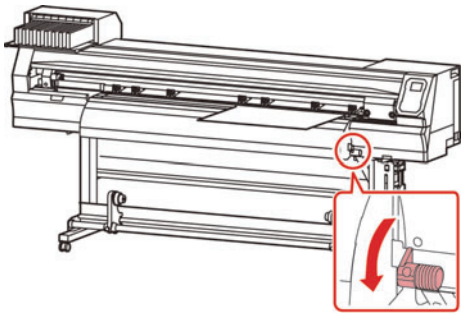
・右端のピンチローラーより右側にメディアがはみ出さないようにセットしてください。
・厚みのあるメディアを使用する場合は、メディア押さえをメディアから外してプリントしてください。
・カットの場合、メディア押さえをお使いになる必要はありません。



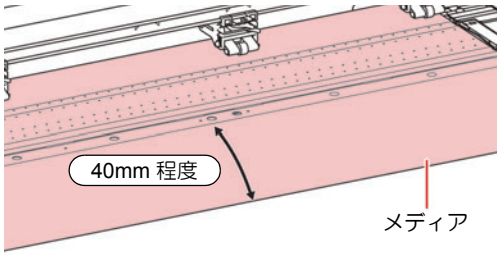
注意
・メディアをはぼ等間隔で押さえられるように、ピンチローラーをセットしてください。等間隔にセットできない場合は、手順 2 からやり直してください。
・メディアの両端から 5mm 以上をデットスペース（P.2-10）として確保してください。

4 クランプレバーを下げる

・メディアはまっすぐにセットしてください。



重要!
・メディアは、プラテンの黒い部分に 40mm 程度出した状態でセットしてください。これより短いと、メディア検出ができない場合があります。



5 ENTER キーを押す

6 ▶ を押して、“ リーフ ” を選択する

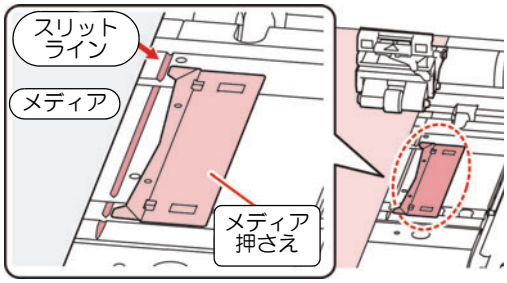
7 メディアの検出を始める

(1) メディア幅を検出する
(2) メディアがフィードし、メディア後端の検出をする
(3) 検出が終わると、ローカルに戻る

・メディアをセットした後は、P.2-13「ピンチローラー圧を設定する」を参照して、ピンチローラー圧を設定してください。

メディア押さえをお使いになるときの注意事項

注意
・メディアをセットするときは、プラテン上のスリットラインにメディア右端を合わせるようにしてセットしてください。メディアをスリットラインよりも右側にセットすると、メディアが斜行した場合、メディアが浮き上がりヘッドを破損する原因となります。
・メディアが規定位置より左右に寄っていると、メディア検出後、エラーメッセージ “ メディア イチミギスギマス ” を表示してお知らせします。メディアをセットし直してください。



原点を変更する場合は

プリント原点の位置を変更することができます。
変更したい位置へLEDポインタを移動させて決定します。

1 **ローカルで、▲▼◀▶を押す**

・原点設定モードになります。

2 **▲▼◀▶を押して、LEDポインタの光点を変更したい位置へ合わせる**

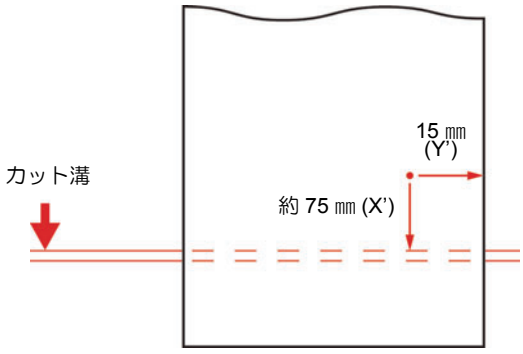
・[▲][▼][◀][▶]でキャリッジとメディアを移動させて選びます。

3 **プリント原点を決定したら、キーを押す**

・原点が変更されます。

原点設定位置の目安

プリント原点は、奥行方向 (X') はプラテン上にあるカット溝から奥側約 75 mm の位置になります。
横方向 (Y') の値は、メディア右端より 15 mm です。設定メニューの「マージン」(P.3-8) により変更できます。
また、ジョグキーを使って変更することもできます。



ヒーターの準備をする

ヒーターの温度設定を変更する

ヒーターの温度設定は、設定メニューの「ヒーター」で変更・保存できます。(P.3-6)
ここでは、設定モードで設定した温度の変更方法について説明します。
お使いになるメディアに合わせて、ヒーター温度を設定してください。
お買い上げ時、ヒーターの温度設定は "OFF" になっています。
プリント中にも温度の調整ができるため、適切な温度調整ができます。
周囲の温度により、設定した温度に到達するまでに数分から数十分かかることがあります。

1 **ローカルで SEL キーを押し、FUNC2 (HEATER) を押す**

・ヒーター温度調節画面を表示されます。

2 **▲▼◀▶を押して、各ヒーターの温度を設定する**

ヒーターの選択:[◀][▶] で選ぶ
温度の設定: [▲][▼] で設定

・ヒーターの加熱が始まります。

3 **ヒーターの加熱が終了する**

・ヒーターの温度が設定温度に達すると、ディスプレイのヒーターアイコンが緑色に変わります。

4 **終了するとき、ENTER キーを押す**

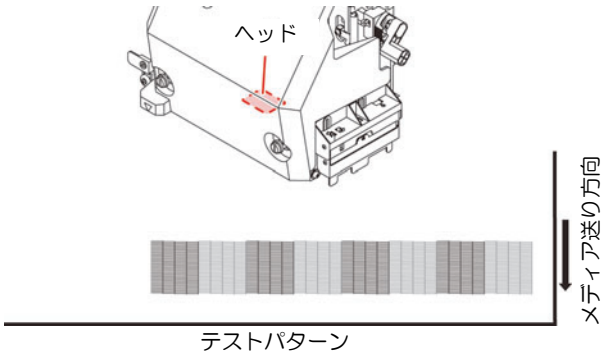
・ローカルに戻ります。

テストプリントをする

テストパターンをプリントして、ノズル詰まりなどの吐出不良（カスレや抜け）がないか確認します。

ヘッドの配列とテストパターンの関係

ヘッドの配列とプリントしたテストパターンのプリント位置は、下図の通りです。



テストパターンについて

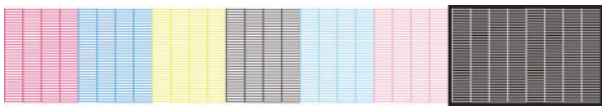
本機では、2 種類のテストパターンを用意しています。

● 通常のテストパターン (ホワイトインク以外のインクをご使用の場合)

白いメディアにテストパターンをプリントして確認できるインクをお使いの場合は、こちらのテストパターンをプリントしてください。

● ホワイト確認用のテストパターン

白いメディアをお使いでホワイトインクの吐出状態を確認したい場合は、こちらのテストパターンをプリントしてください。



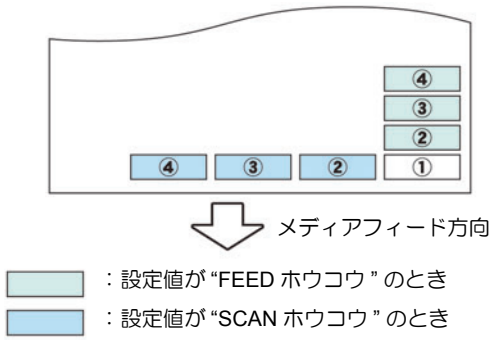
テストプリントに関する注意事項

重要!

- リーフメディアを使用する場合、A3 サイズ横置き以上のサイズのメディアをセットしてください。幅の狭いメディアをセットすると、途中までしかプリントされません。
- ロールメディアを使用する場合、プリントを開始する前にロールメディアを手で巻き戻し、たわみのない状態にしてください。画質不良の原因になります。

テストプリントを行う

テストパターンをプリントして、ノズル詰まりなどの吐出不良（カスレや抜け）がないか確認します。
また、テストプリントを繰り返し実行するときのために、プリントするテストパターンの配置方向を次の 2 種類から選択することができます。使い方に合わせて選択してください。



テストプリントの前に確認してください
• メディアをセットしているか P.2-4
• 原点位置をセットしているか
• ヘッドギャップを調整しているか P.2-4

通常のテストパターンでテストプリントを行う

1 **ローカルで、FUNC2 (TEST PRINT/CLEANING)を押し、ENTER キーを押す**

- テストプリントメニューを表示します。
- [▲][▼] を押して、テストパターンの配置方向を変更できます。ここで変更した配置方向は、次回プリント時にも反映されます。
- 配置方向を “SCAN ホウコウ ” から “FEED ホウコウ ” に変更してテストプリントを実行すると、1つめのテストプリントの位置に改行されます。

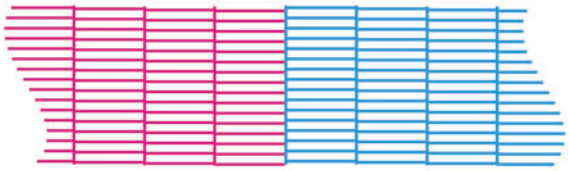
2 **ENTER キーを押す**

- テストプリントを開始します。
- プリントが終わると、ローカルに戻ります。

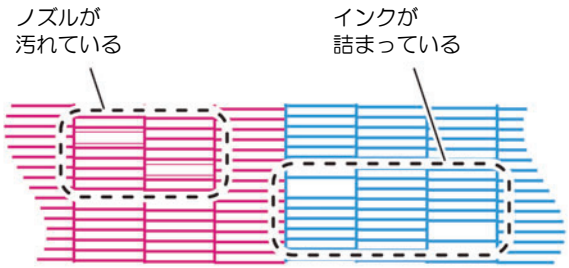
3 **プリント結果を確認する**

- 正常な場合は、操作を終了します。
- 異常があった場合は、ヘッドクリーニングを実行してください。（P.2-19）

正常なパターン



異常なパターン



ホワイト確認用のテストパターンでテストプリントを行う

パターン中のホワイトインク箇所に、下地をプリントすることで、確認しやすくします。

1 **ローカルで、FUNC2 (TEST PRINT/CLEANING)を押し、ENTER キーを押す**

- テストプリントメニューを表示します。

2 **▲▼を押して、“ 特色確認 ” を選ぶ**

3 **ENTER キーを押す**

- 次の順番で、テストパターンをプリントします。

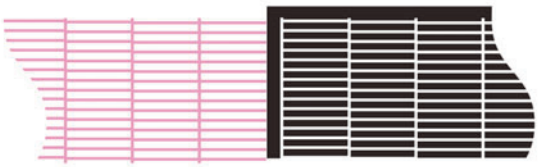
(1) 黒塗りつぶしパターンをプリントする
(2) パターンを 30 秒間乾燥する
- [ENTER]キーを押すと待ち時間をキャンセルし手順 (3) へ移行します。

(3) メディアを自動的に戻し、テストパターンをプリント

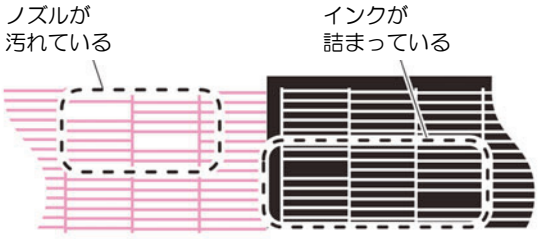
4 **プリント結果を確認する**

- 正常な場合は、操作を終了します。
- 異常があった場合は、ヘッドクリーニングを実行してください。（P.2-19）

正常なパターン



異常なパターン



ヘッドクリーニング

ヘッドクリーニングについて

プリントしたテストパターンの結果を確認して、症状に合わせたクリーニングを行います。
次の 4 種類から選んでください。

ノーマル：線の抜けがある時
ソフト　：ヘッドワイプのみ実行したい時（線の曲がりがある場合）
ハード　：ノーマル、ソフトでクリーニングを実行しても画質不良が改善しない時
ウルトラ：ハードクリーニングを実行しても画質不良が改善しない時

テストプリントの結果に合わせてヘッドクリーニングを行う

ヘッドクリーニングには、4 種類あります。パターンプリントの結果によって使い分けてください。

1 **ローカルで、FUNC2 (TEST PRINT/CLEANING) ▼ ENTER キーを押す**

- クリーニングメニューを表示します。

2 **▲▼を押して、クリーニングタイプを選択する**

- **ノーマル**：線の抜けがある時
- **ソフト**　：ヘッドワイプのみ実行したい時（線の曲がりがある場合）
- **ハード**　：ノーマル、ソフトでクリーニングを実行してもプリント不良が改善しない時
- **ウルトラ**：ハードクリーニングを実行してもプリント不良が改善しない時

3 **ENTER キーを押す**

4 **再度テストプリントを実行し、プリント結果を確認する**

- プリント結果が正常になるまで、クリーニングとテストプリントを繰り返してください。

ヘッドクリーニングを実行しても画質品質が改良されない場合

- ワイパーとインクキャップのクリーニングをする (P.5-6)
- ヘッドノズルの洗浄をする (P.5-7)

フィード補正の設定

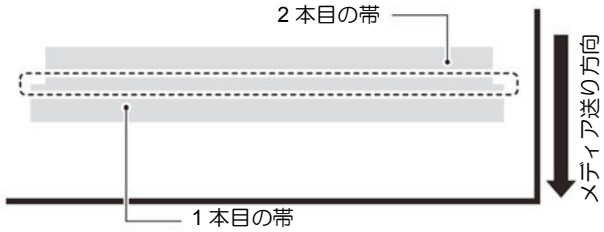
お使いになるメディアの種類に合わせて、メディアの送り量を補正してください。
補正値が適切でないと、プリントした画像に縞が入るなど、きれいにプリントできない場合があります。

重要！
- ロールメディアをご使用の場合、フィード補正を終了すると、プリント原点位置までメディアが戻り、本装置背面のロールメディアにたるみが生じます。
  プリントを開始する前にロールメディアを手で巻き戻し、たるみのない状態にセットしてください。画質不良の原因になります。
- 巻取装置を使用してのプリントの場合、あらかじめメディアをセットした状態でフィード補正を行ってください。

フィード補正の設定

補正パターンをプリントして、メディア送り量の補正を行います。

- 補正パターンでは 2 本の帯をプリントします。
- 2 本の帯の境が均等の濃さになるように調整してください。



1 **メディアをセットする (P.2-4)**

2 **ローカルで SEL キーを押し、FUNC2 (ADJUST) を押す**

- 調整メニューを表示します。

3 **ENTER キーを 2 回押して、補正パターンをプリントする**

4 **補正パターンを確認し、補正値を入力する**

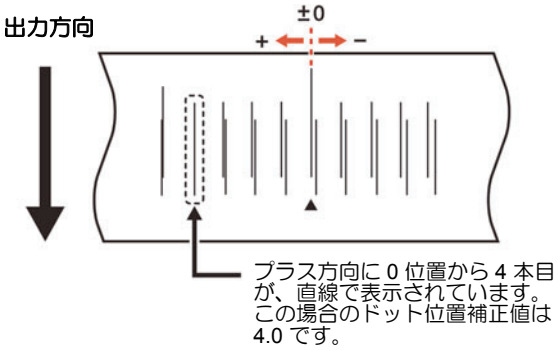
- 補正値の入力画面が表示されます。
- **" ＋ " に入力すると**：
  2 本の帯の間隔が広がる方向に移動します。
- **" － " に入力すると**：
  2 本の帯の間隔が近づく方向に移動します。
- 補正値を ”30” 変更するごとに、約 0.1mm 帯が移動します。

ドットの位置がずれたら

プリント時の条件（メディアの厚み / インクの種類など）が変わったときは、次の操作をして双方向（Bi）プリント時のインクの落下位置を補正し、適正なプリント結果を得られるようにしてください。

重要！ ・リーフメディアを使用する場合、A3 サイズ横置き以上のサイズのメディアをセットしてください。幅の狭いメディアをセットすると、途中までしかプリントされません。

パターンプリント例



1 ローカルで SEL キーを押し、FUNC1 (ADJUST) を押す

・調整メニューを表示します。

2 ▼を押し、ENTER キーを押す

・“ ドット位置補正 ” が選択されます。

3 ENTER キーを押す

・ドット位置補正のパターンプリントを開始します。
・複数のテストパターンをプリントします。(プリント順にパターン 1,2,3... と呼ぶ)

4 ▲▼を押してパターン 1 の補正値を入力し、ENTER キーを押す

・**補正値**：-40 ～ 40
・テストパターンを確認し、往路と復路が 1 本の直線になっている位置が補正値となります。
・補正値が -40 ～ 40 の間にない場合は、ヘッドの高さを調整後、手順 2 から操作をし直してください。

5 手順 4 と同様にして、パターン 2~ の補正値を入力し、ENTER キーを押す

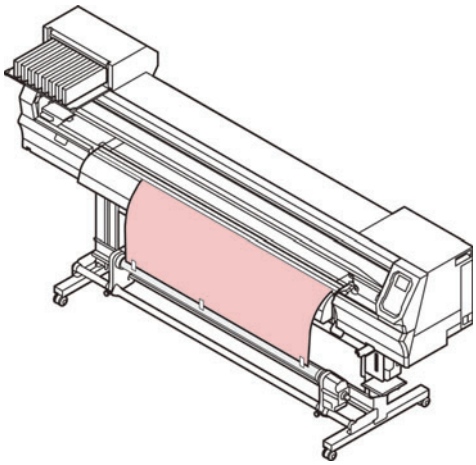
6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

データをプリントする

プリントを開始する

重要！ ・ロールメディアを使用する場合、プリントを開始する前にロールメディアを手で巻き戻し、たるみのない状態にしてください。画質不良の原因になります。

1 メディアをセットする（☞ P.2-4）

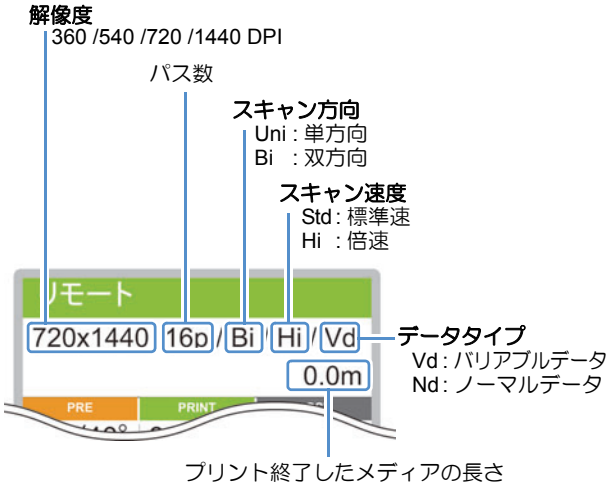


2 ローカルで、FUNC3 (REMOTE) キーを押す

・リモートになり、コンピュータからのデータを受信できるようになります。

3 コンピュータからプリントするデータを送信する

・データの送信方法については、出力ソフトウェアの取扱説明書をお読みください。



4 プリント開始

・解像度によっては同じデータをプリントしても、セットしたメディアの幅やプリント原点の位置によってプリント速度が変化する場合があります。

プリントを中止する

プリントを途中で中止する場合、次の操作をしてください。

1 **プリント中に、FUNC3 (LOCAL) を押す**

- プリント動作を中止します。
- コンピュータからデータを送信している場合は、コンピュータ側でデータ送信を止めます。
- 再度 [REMOTE] キーを押すと、中断したデータからプリントを再開します。

受信したデータを消去する (データクリア)

プリントを中止したいときは、受信済みのデータを消去してください。

1 **ローカルで SEL キーを押し、FUNC3 (DATA CLEAR) を押す**

2 **ENTER キーを押す**

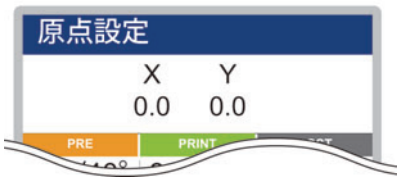
- 受信データを消去し、ローカルに戻ります。

メディアを裁断する

操作パネル上のキーを使い、任意の位置でメディアをカットします。

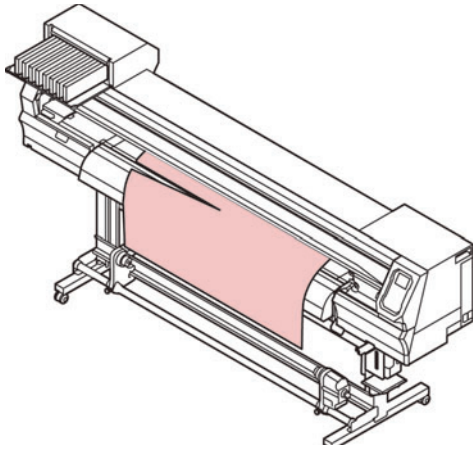
1 **ローカルで、▲ ▼ ◀ ▶ を押す**

- 原点設定モードになります。
- [▼] を押して、カットする位置までメディアをフィードします。



2 **FUNC2 ENTER キーを押す**

- メディアをカットします。
- カットが終了すると、ローカルに戻ります。



カットの流れ

電源を入れる / 切る	「電源を入れる / 切る」(☞ P.2-3) を参照してください。
メディアをセットする	「メディアをセットする」(☞ P.2-4) を参照してください。
ツールを取り付ける	「ツールを取り付ける」(☞ P.2-23) を参照してください。
カット条件の設定をする	「カット条件の設定をする」(☞ P.2-26) を参照してください。
テストカットをする	「テストカットをする」(☞ P.2-28) を参照してください。
データをカットする	「データをカットする」(☞ P.2-28) を参照してください。

ツールを取り付ける

本装置では、以下のツールを使用することができます。
カッター：
シートに印字した画像をカットしたり、カッティングシートで切り文字をするときに選択します。
ペン (水性ボールペン) ：
実際にどのようにカットするのか「試し書き」をするときに選択します。

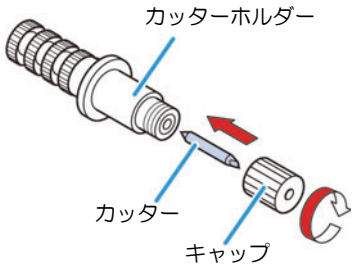
カッターを使う場合

注意

- **カッターは指で触らないようでください。**
  刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- **カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。**
  刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
  また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

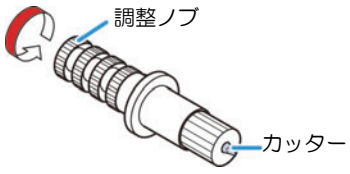
カッターを取り付ける

1 先端のキャップを回して外し、ピンセット等で新しいカッターに交換する



2 カッターの出し量を調整する

- 調整ノブを、図の矢印方向に回すと刃が出ます。
  (1 周で 0.5mm)



刃先を調整する

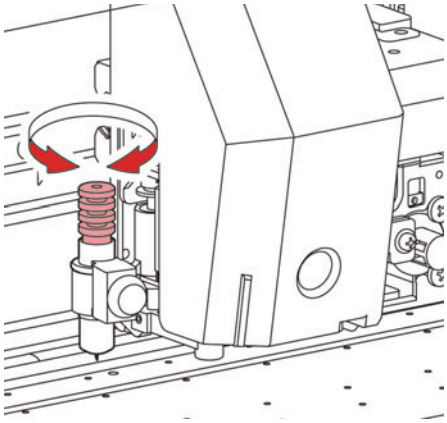
使用するカッターやシートの種類に応じてカッターの刃先を調節します。
刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。
付属のカッターは、ツールホルダーにカッターを取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

重要!

- 刃先を出しすぎないように注意してください。台紙まで切り抜き、本装置を傷付けることがあります。

1 調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

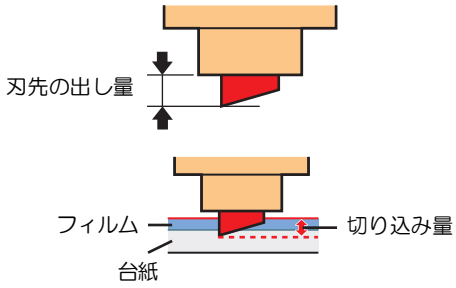
- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
  (1 周で 0.5mm)



重要!

- 付属品以外のカッターの刃先調整については、を参照してください。

刃先の出し量を調整する



$$\text{切り込み量} = \frac{(\text{フィルムの厚さ} + \text{台紙の厚さ})}{2}$$

- ただし、フィルムの厚さ＜ベース紙の厚さのとき

参考：刃先の出し量＝ 0.2 ～ 0.5mm
(切れない場合は交換してください)

重要!

- 台紙にカッター跡が若干付く程度に圧力を調整してください。
- 台紙の厚さがフィルムの厚さより薄く、正確なカット品質を得られない場合、刃先の出し量を変更すると、良い結果が得られる場合があります。

カッターホルダーを取り付ける

重要! ・カッターホルダーは浮きがないように、奥までしっかりと差し込んでください。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>)➡ENTER キーを押す

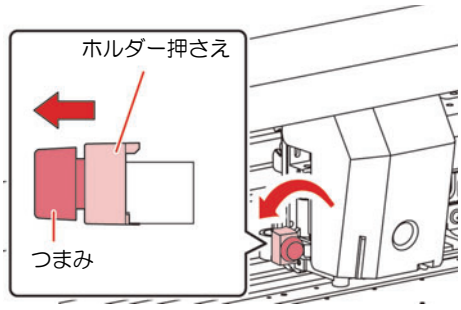
・カッティングメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ ツール交換 ” を選び、ENTER キーを押す

3 ENTER キーを押す

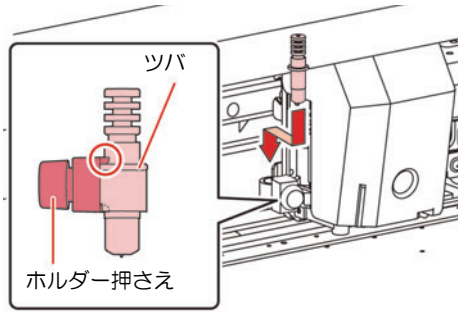
・カッターユニットが、本機の左端へ移動します。

4 つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



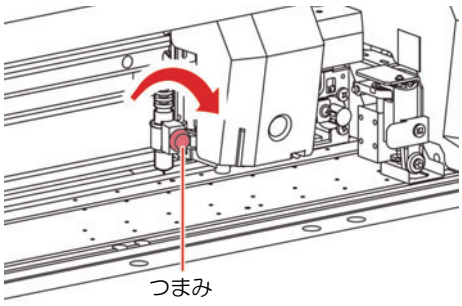
5 カッターホルダーをツールホルダーに入れる

・カッターホルダーのツバをツールホルダーに押し当てます。
・ホルダー押さえでカッターホルダーのツバを押さえます。



6 カッターホルダーを固定する

・ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

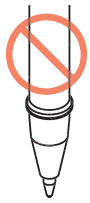


重要! ・カッターホルダーは確実に固定してください。カッターホルダーの固定が緩いと、正確なカット品質を得ることができなくなります。

ボールペンの取り付け方

重要! ・市販ボールペンを使用する場合は、直径 8mm ～ 9mm のペンをご使用ください。画質は、ペンによって変わることがあります。
（推奨ボールペン：ぺんてる株式会社　製品番号：K105-A、K105-GA）
・下記のようなボールペンは、ペンアダプタで保持した場合、ペンが傾きカバーに当たる場合があります。（軸の太さが変わるペン・軸に突起物や段差があるペン）

軸の太さが途中で変わるペン


軸に突起物や段差のあるペン

1 ペンアダプタにキャップをかぶせる

・キャップはペンの高さを調整するために使用します。

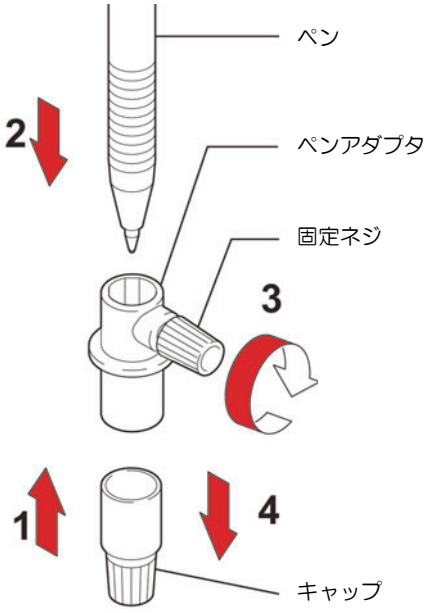
2 ペンをペンアダプタに差し込む

・ペン先がキャップに突き当たるまで差し込みます。

3 ペン先を固定する

・固定ネジを時計回りに締めます。
・ペンアダプタの固定ネジは、締めすぎないように注意してください。ボールペンが割れることがあります。

4 キャップを取り外す



5 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>)➡ENTER キーを押す

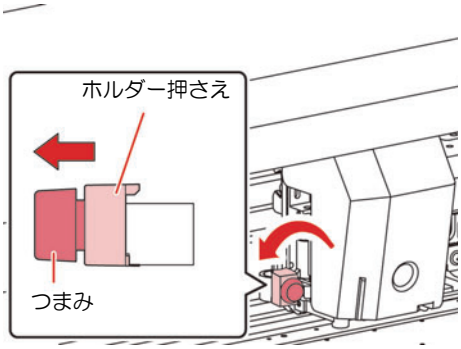
・カッティングメニューを表示します。

6 ▲▼を押して “ ツール交換 ” を選び、ENTER キーを押す

7 ENTER キーを押す

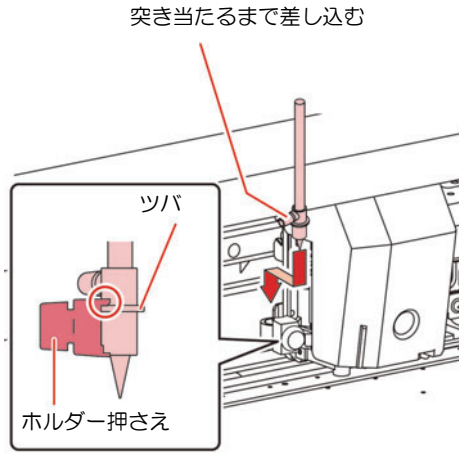
・カッターユニットが、本機の左端へ移動します。

8 つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



9 ペンをつけたペンアダプタをツールホルダーに入れる

・ペンアダプタのツバをツールホルダーに押し当てます。
・固定ネジが妨げにならない方向にセットしてください。
・ホルダー押さえでペンアダプタのツバを押さえます。

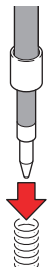


10 ツールを固定する

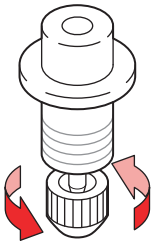
・ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

・ボールペンの代わりに、添付のボールペン芯を取り付けることができます。
以下のようにして、ボールペン芯をペンアダプタに取り付けてから、手順 6 と同様にしてツールホルダーに入れてください。

(1) ペン先をバネに差し込む



(2) キャップをバネに押さえつけながら、ペンアダプタに取り付ける
・キャップを矢印の方向に回して、ペンアダプタに取り付けます。



重要! ・ボールペン芯 (SPB-0726) を交換したいときは、お買い上げの販売店または弊社営業所へお問い合わせください。

カット条件の設定をする

使用するシートやツールの種類に合わせて、カット速度や圧力などを登録しておくことができます。(カット条件)

カット条件について

カット条件で設定できる項目

ツール条件		カット条件 No.(1 ～ 7) または作図条件 (PEN) を選べます。
カット速度		カットするときの速度を設定します。
カット圧力		カットするときの圧力 (g) を設定します。
オフセット値 *1		カッターホルダの中心から、刃先までの距離を設定します。
ハーフカット *2		ハーフカット機能の有効 (ON)/ 無効 (OFF) を設定します。
	ハーフカット圧力	切り残し部分の圧力を設定します。(g)
	切り残し長さ	切り残す長さを設定します。(mm)
	切り抜き長さ	切り抜く長さを設定します。(mm)

*1. ツール条件で “PEN” を選んでいるときは、設定できません。
*2. ハーフカットの設定を ON にすると、下の 3 項目の設定ができます。

カット条件の選び方

1 ローカルで SEL キーを押して、“TOOL” を表示させる

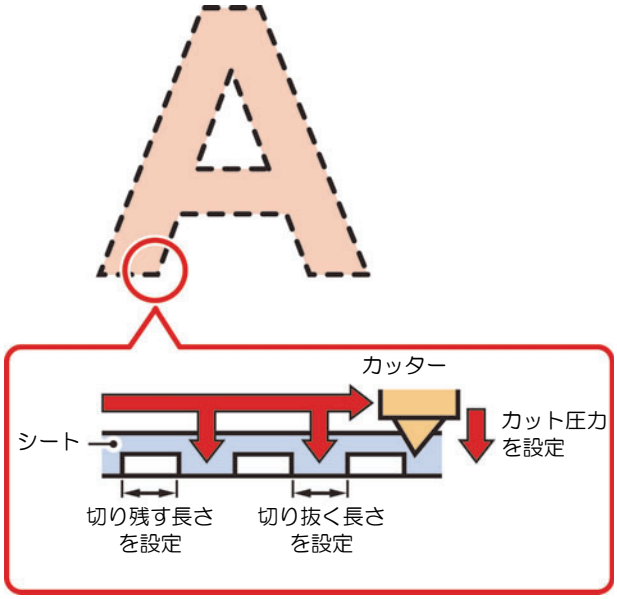
2 FUNC1 を押して、カット条件を表示させる

・“ ハーフカット ” の設定を ON にしないと、下の画面に表示されている 3 項目は表示されません。

FUNC3

ハーフカットについて

カットをするときに、シートを切り抜かずに点線でカットすることができます。(ハーフカット)
ハーフカットの設定を有効 (オン) にすれば、ハーフカット機能をお使いになることができます。



重要! ・上記イラストはイメージ図です。カット条件により、切断面の形状は変わります。

ツール条件を選択する

カット(作図)をする前に、使用するシートやツールの種類に合わせてツール条件を選択してください。

1 ローカルで SEL キーを押し、“TOOL” を表示させる

2 FUNC1 (TOOL) を押す

3 ENTER キーを押す

4 ▲ ▼ を押して、使用するツール条件を選択する

・[▲][▼] を押すたびに、ツール条件は次のように切り替わります。

CUT1 ～ 3 → PEN
CUT4 ～ 7

5 カットを行う (☞ P.2-22)

カット条件を設定する

カットまたはペン作図するときの条件を設定します。

カット条件 (CUT1 ～ 7) の設定内容 :
カット速度 (SPEED)/ カット圧力 (PRESS)/OFFSET 値 / ハーフカット
作図条件 (PEN) の設定内容 :
作図速度 (SPEED)/ ペン圧力 (PRESS)

1 ローカルで SEL キーを押し、“TOOL” を表示させる

2 FUNC1 (TOOL) を押す

3 ▲▼ を押して使用するツール条件を選び、ENTER キーを押す

4 ▼ を押してカーソルを速度へ移動し、ENTER キーを押す

5 ▲▼ を押して速度を設定し、ENTER キーを押す

- カットまたはペン作図するときの、ツールが移動する速度を設定します。
- **設定値** ：1～10cm/s (1cm/sステップで設定可能)
  15 ～ 30cm/s (5cm/sステップで設定可能)

6 ▼ を押してカーソルを圧力へ移動し、ENTER キーを押す

7 ▲▼ を押して圧力を設定し、ENTER キーを押す

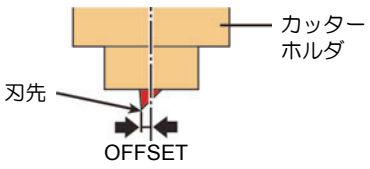
- カットまたはペン作図するときの、ツールがシートを押す圧力を設定します。
- **設定値** ：10 ～ 20g (2g ステップで設定可能)
  25 ～ 100g (5g ステップで設定可能)
  110 ～ 450g (10g ステップで設定可能)

- カット (作図) 圧力の設定が終わったら、OFFSET 値の設定に進みます。作図条件 (PEN) の設定をする場合は、OFFSET 値の設定およびハーフカットの設定はできません。手順 16 へ進んでください。
- PEN 選択時の最大圧力は 150g になります。

8 ▼ を押してカーソルを OFFSET へ移動し、ENTER キーを押す

9 ▲▼ を押して OFFSET 値を設定し、ENTER キーを押す

- カット条件 (CUT1 ～ 7) を設定する場合、カッターホルダの中心から刃先までの距離を設定します。
- **設定値** ：0 ～ 250 (0.00 ～ 2.50mm)
  (0.05mm ステップで設定可能)



- 「0」の場合 LCD には表示されません。

10 ▼ を押してカーソルをハーフカットへ移動し、ENTER キーを押す

11 ▲▼ を押して、ON/OFF を設定し、ENTER キーを押す

- ハーフカットを行う場合、ON を選択し手順 11 へ進みます。
- ハーフカットを行わない場合は、OFF を選択して手順 17 へ進んでください。

12 ▼ を押してカーソルを切り残し部分の圧力設定へ移動し、ENTER キーを押す

13 ▲▼ を押して圧力を設定し、ENTER キーを押す

- ハーフカットをするときの、切り残し部分の圧力を設定します。
- **設定値** ：0 ～ 450g (5g ステップで設定可能)

14 ▼ を押して、カーソルを切り残し長さの設定へ移動し、ENTER キーを押す

15 ▲▼ を押して、切り残す長さを設定し、ENTER キーを押す

- ハーフカットをするときに、切り残す部分の長さを設定します。
- **設定値** ：0.1～5mm (0.1mmステップで設定可能)

16 ▼ を押して、カーソルを切り抜く長さの設定へ移動し、ENTER キーを押す

17 ▲▼ を押して、切り抜く長さを設定し、ENTER キーを押す

- ハーフカットをするときに、切り抜く部分の長さを設定します。
- **設定値** ：5 ～ 150mm
  (5～20mm: 1mmステップ、20～150mm: 5mm ステップ)

18 END/POWER キーを押して、設定内容を登録する

- ローカルへ戻ります。

重要！ ・設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

テストカットをする

テスト作図 (試し切り) を実行して、ツール条件の設定が適切か確認します。試し切りを実行すると、右のような 2 つの正方形をカットします。

重要! ・カッター刃の磨耗により切れ味が悪くなってきたときは、暫定的に PRESSURE を強くして対処することができます。
(この措置は、あくまで暫定的な措置です。カット品質を維持する上でもカッター刃の交換を推奨いたします。)

ツール条件の設定が適切な場合は、試し切り結果が以下のようになります。
- 2 つの正方形をはがして、全て切れている
- ベース紙が切れていない
- 正方形の角が丸くない
- 正方形の角がめくれていない

1 ローカルで SEL キーを押し、“TEST CUT” を表示させる

2 FUNC2 (TEST CUT) を押す

3 ENTER キーを押す

- 試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

テストカットの結果により、カット条件の設定をやり直してください。

症　状	原　因	対　処
切れていない部分がある	SPEED が速すぎるため、刃先が浮き上がっている	SPEED を遅くする (☞ P.2-27)
		ツールホルダーのツマミを締める (☞ P.2-24)
メディアのベース紙が切れている	PRESSURE が強すぎる	PRESSURE を弱くする (☞ P.2-27)
	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節する (☞ P.2-23)
角が丸い	OFFSET の値が不適正	お使いのカッターに合わせて、OFFSET 値を調節する (☞ P.2-27)
角がめくれている	刃先の出し量が大きい カット圧力が高い [ホセイアツオフセット値] が大きい 上記の 2 つ以上が該当している	刃先の出し量を調節する (☞ P.2-23)
		カット圧力を調整する (☞ P.2-27)
		刃先補正圧オフセット値を調整する (☞ P.4-11)

データをカットする

ツールやメディアの取り付け、ツール条件の設定後、カットを開始します。

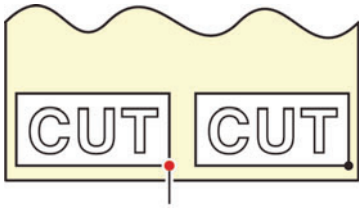
原点の設定

原点とは、カット するデータの基準となる点です。
原点を変更したときは、カット を開始する前に原点を再設定してください。

重要! ・次のデータをカットする前に、原点位置を再設定してください。原点位置を変更しないと、前回カット したデータの上をカット してしまいます。

1 原点となる位置へキャリッジを移動する

- [▶] : キャリッジを右側へ移動
  [◀] : キャリッジを左側へ移動
  [▲] : メディアを本体後側へ移動
  [▼] : メディアを本体前側へ移動



新しい原点

2 ENTER キーを押して原点を登録する

- 有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。

カットを開始する

1 原点を設定後、FUNC3 (REMOTE) を押す

- リモートになり、コンピュータからのデータを受信できるようになります。

2 コンピュータからカットするデータを送信する

- データを受信すると、カットしながら、データの残容量を表示します。

カット の一時停止

カット中に一時停止する場合は、[FUNC3] (REMOTE) キーを 1 回押します。もう一度押すと、カットを再開します。

重要! ・カット 中にメディアが外れた場合、すみやかに電源を切ってください。メディアが外れたままカット を続けると、本体を傷つける原因になります。

・一時停止中に動作を伴う機能は、実行できません。その場合は、カットを終了させるか、データクリア (☞ P.2-29) でカットを中止してください。

カットを中止する (データクリア)

受信したデータのカットを中止したい場合、データクリアを行います。

- データクリアを実行した場合、[FUNC3](REMOTE) キーを押しても、処理は再開しません。
- データクリア実行後、リモートに切り替えてデータを受信するすると新しいデータをカットします。

重要!
- データクリアは、データ送信の途中では行わないでください。
- データクリア実行後も、受信データは受信バッファ内に保存されています。

1 ローカルで SEL キーを押し、FUNC3 (DATA CLEAR) を押す

2 ENTER キーを押す

- 受信バッファをクリアし、ローカルに戻ります。

カッターユニットを退避させる

カットまたはペン作図が終了したとき、カッターユニットはプラテン上にあります。
カット (ペン作図) した結果の確認や、新しいメディアをセットするときに次の操作をして、カッターユニットをプラテン上から退避させてください。

1 SEL キーを押して、“TEST CUT” を表示させる

2 FUNC2 (TEST CUT) を押す

3 ▲ ▼ を押して “ カッター移動 / 退避 ” を選び、ENTER キーを押す

- カッターユニットがプラテン上から本機の左端へ移動します。
- プリンタユニットに連結ユニットが接続されている状態のときは、カッターユニットに連結ユニットを切り替えてから原点に移動します。(カッターユニット移動)

メディアを裁断する

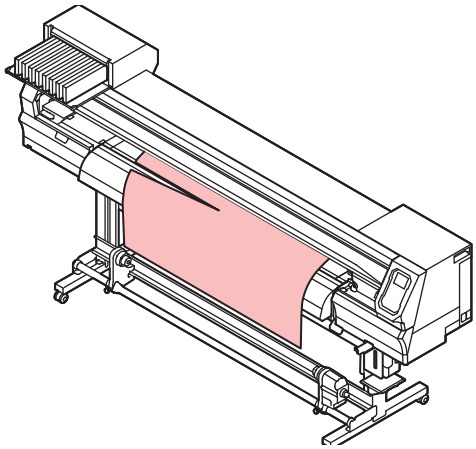
操作パネル上のキーを使い、任意の位置でメディアをカットします。

1 ローカルで、▲ ▼ ◀ ▶ を押す

- 原点設定モードになります。
- [▼] を押して、カットする位置までメディアをフィードします。

2 FUNC2 ENTER キーを押す

- メディアをカットします。
- カットが終了すると、ローカルに戻ります。



第３章
セットアップ

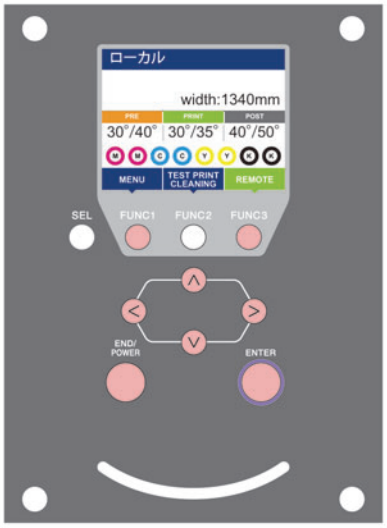
この章では ...

本機の各種設定方法について説明しています。

設定メニューについて 3-2
設定メニュー一覧表 3-3
使い方に合わせた最適なプリント条件を登録する 3-4
フィード補正の設定 3-5
ドットの位置がずれたら 3-6
ヒーターの設定 3-6
ロジカルシークの設定 3-7
乾燥時間の設定 3-7
マージン (左 / 右) の設定 3-8
吸着ファンの設定 3-8
フィード速度の設定 3-8
オートクリーニングの設定 3-9
定期ワイピングの設定 3-9
マシン設定メニューについて 3-10
マシン設定メニュー一覧表 3-11
オートパワーオフの設定 3-12
巻取りユニットの設定 3-12
メディア残量表示の設定 3-13
メディア検出の設定 3-13
言語の設定 3-13
時刻の設定 3-14
単位 (温度 / 長さ) の設定 3-14
キーブザーの設定 3-14
確認フィードの設定 3-14
余白フィード方式の設定 3-14
ネットワークの設定 3-15
イベントメール機能の設定 3-15
設定した内容を初期状態に戻す 3-19
ノズルチェックメニューについて 3-20
ノズルチェックメニュー一覧表 3-20
印刷中ノズルチェックの流れ 3-21
「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の印刷動作 3-21
印刷中ノズルチェックの設定 3-22
自動ノズルリカバリの設定 3-22
判定条件の設定 3-22
情報メニューについて 3-23
情報メニュー一覧表 3-24
情報を表示させる 3-24

設定メニューについて

設定メニューでは、普段使用するメディアに合わせてプリント条件を設定することができます。



FUNC1 ： 設定メニューを選ぶとき、または、1 つ前の画面に切り替えるときに押す

FUNC3 ： 次の画面に切り替えるときに押す

∧∨ ： 設定項目を選ぶときに押す

ENTER ： 設定を確定するときなどに押す

◆設定メニュー一覧

設定メニュー一覧表

重要！
- 次の各設定項目については、接続しているホスト PC でお使いの RIP ソフトウェアからプリント時に指定した設定値に従って動作するように設定できます。
- **設定項目** : 乾燥時間 / マージン (左右)/ 吸着 / フィード速度レベル
- 各項目を " ホスト " に設定すれば、RIP の設定内容に従って動作します。本機での設定を優先させたいときは、" ホスト " 以外に設定してください。
- RIP ソフトウェアでの指定方法については、RIP ソフトウェアの取扱説明書をご参照ください。

機能名称			設定値 *1	RIP から指示がない場合 *2	概　要
フィード補正 (☞ P.3-5)			-9999 ～ 0 ～ 9999	———	メディアの送り量を補正するためのパターンをプリントし、補正します。
ドット位置補正 (☞ P.3-6)			-40.0 ～ 0 ～ 40.0	———	往復プリントにおける、着弾位置の調整を行います。
ヒーター (☞ P.3-6)	PRE		OFF/ 20 ～ 50 ℃	———	各ヒーターの温度を設定します。
	PRINT				
	POST				
	OFF 時間		無し /0 ～ 90 分		プリントが終了してから、ヒーターを OFF にするまでの時間を設定します。
ロジカルシーク (☞ P.3-7)			ホスト /ON / OFF	OFF	プリント中のスキャン可動範囲を設定します。
乾燥時間 (☞ P.3-7)	スキャン		ホスト /0.0 ～ 9.9 sec	0 sec	インクの乾燥時間を設定します。
	プリントエンド		ホスト /0 ～ 120 min	0 min	プリント後の乾燥時間を設定します。
マージン / 左 (☞ P.3-8)			-10 ～ 85mm	0 mm	左右のプリント余白を設定します。
マージン / 右 (☞ P.3-8)				0 mm	
吸着ファン (☞ P.3-8)			ホスト / 弱 / 標準 / 強	強	メディアの吸着する力を設定します。
フィード速度 *3 (☞ P.3-8)			10 ～ 100 ～ 200%	100 %	プリント中などにメディア送りをする速度を変更します。
オートクリーニング (☞ P.3-9)	OFF、ファイル、距離、時間				プリント前またはプリント中に行う、ヘッドの自動クリーニング動作を設定します。
		ファイル 間隔	1 ～ 1000		
		ファイル タイプ	ノーマル / ソフト / ハード		
		距離 間隔	0.1 ～ 100.0m		
		距離 タイプ	ノーマル / ソフト / ハード		
		時間 間隔	10 ～ 120min		
		時間 タイプ	ノーマル / ソフト / ハード		
	クリーニング後チェック		ON/ OFF		オートクリーニング後にノズルチェックを実行する / しないを設定します。
定期ワイピング (☞ P.3-9)			3 ～ 255 分 , OFF	———	プリント中に行う、ワイピング動作を設定します。
設定リセット (☞ P.3-5)			設定 1 ～ 4 で設定した内容を、個別にリセットできます。		

*1. お買い上げ時は下線の値に設定されています。
*2. 本機で " ホスト " を設定しているのに、RIP ソフトウェア (ホスト) 側で設定値の指定がないまたは、装置側の設定値を優先する設定にしている場合の、プリント時に使用される設定値です。
*3. 100% 以上に設定した場合、プリント完了までの時間は短くなりますが、十分な乾燥時間が得られずに画質に影響する場合があります。

使い方に合わせた最適なプリント条件を登録する

本機では、あらかじめ、お使いになるメディアに合わせて個別にプリント条件 (設定 1 ～ 4) を登録しておくことができます。
例えば、違う種類のメディアにプリントをした後に、いつも使っているメディアに戻した場合など、登録済みの設定 (1 ～ 4) を選ぶだけで最適の作図条件を設定できます。

- 本機であらかじめ登録できるプリント条件は、“ 設定 1” ～ “ 設定 4” の 4 種類です。
- 頻繁に使うことのないプリント条件でプリントする場合、“Temporary” を選んでプリント条件を設定することができます。
  Temporary で設定した内容は電源を再投入すると、初期値（お買い上げ時の状態）に戻ります。
  また、”Temporary” が選ばれた状態で電源を再投入すると、” 設定 1” が選ばれた状態になります。

設定 (1 ～ 4) にプリント条件を登録する

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲ ▼ を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す

- 選択している項目には●、それ以外には○が表示されます。
- 設定メニューを表示します。

3 ▲ ▼ を押して設定メニュー一覧表の各項目を選び、設定する

- 詳細な設定方法は設定メニュー一覧表に記載した参照ページをご覧ください。

Temporary の使い方

Temporaryは1度だけ使うプリント条件を設定するだけではなく、登録済みの設定「1 ～ 4」を一部だけ変えて使いたい場合や、Temporary で設定したプリント条件を、設定 1 ～ 4 に反映させることもできます。

● Temporary にプリント条件を登録する

Temporary へのプリント条件の登録は、設定 1 ～ 4 への登録と同様の方法で登録できます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲ ▼ を押して “Temporary” を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 ▲ ▼ を押して設定メニュー一覧表の各項目を選び、設定する

- 詳細な設定方法は設定メニュー一覧表に記載した参照ページをご覧ください。

● 設定 1 ～ 4 の内容を Temporary にコピーする

設定 1 ～ 4 の登録内容の一部を変更してお使いになることができます。
Temporary の登録画面から、“ コピー ” を選び、コピー元 (設定 1 ～ 4) を指定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲ ▼ を押して “Temporary” を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 FUNC1 (<<) を押す

4 ▲ ▼ を押して “ コピー ” を選び、ENTER キーを押す

- コピー元選択画面を表示します。

5 ▲ ▼ を押してコピー元 (設定 1 ～ 4) を選び、ENTER キーを押す

- ディスプレイにコピーの確認画面を表示します。

6 ENTER キーを押す

- 手順 5 で選んだ設定内容が、Temporary にコピーされます。

7 ▲ ▼ を押して変更する設定項目を選び、ENTER キーを押す

- 詳細な設定方法は設定メニュー一覧表に記載した参照ページをご覧ください。

● Temporaryで設定した内容を設定1～4へ反映させる

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲ ▼ を押して “Temporary” を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 ▲ ▼ を押して設定メニュー一覧表の各項目を選び、設定する

- 詳細な設定方法は設定メニュー一覧表に記載した参照ページをご覧ください。

4 Temporary の最終ページを表示させて “ 設定保存 ” を選び、ENTER キーを押す

- 保存先選択画面を表示します。

5 ▲ ▼ を押して保存先 (設定 1 ～ 4) を選び、ENTER キーを押す

- ディスプレイに保存確認画面を表示します。

6 ENTER キーを押す

- 手順 5 で選んだ保存先に、Temporary の設定内容が保存されます。

7 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

登録した内容をリセットする

設定 1 ～ 4 に登録した内容をリセットします。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲▼を押してリセットする設定(1～4)を選び、ENTER キーを押す
- 設定メニューを表示します。

3 FUNC1 (<<) を押す

4 ▲▼を押して “ 設定リセット ” を選び、ENTER キーを押す
- 設定リセットの確認画面を表示します。

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

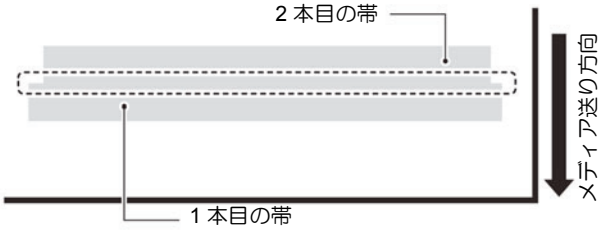
フィード補正の設定

お使いになるメディアの種類に合わせて、メディアの送り量を補正してください。
補正値が適切でないと、プリントした画像に縞が入るなど、きれいにプリントできない場合があります。

重要！
- ロールメディアをご使用の場合、フィード補正を終了すると、プリント原点位置までメディアが戻り、本装置背面のロールメディアにたるみが生じます。
  プリントを開始する前にロールメディアを手で巻き戻し、たるみのない状態にセットしてください。画質不良の原因になります。
- 巻き取り装置を使用してのプリントの場合、あらかじめメディアをセットした状態でフィード補正を行ってください。

補正パターンをプリントして、メディア送り量の補正を行います。

- 補正パターンでは 2 本の帯をプリントします。
- 2 本の帯の境が均等の濃さになるように調整してください。



1 メディアをセットする (☞ P.2-4)

2 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す
- 設定メニューを表示します。

4 ▲▼を押して “ フィード補正 ” を選び、ENTER キーを押す

5 ENTER キーを 2 回押して、補正パターンをプリントする

6 補正パターンを確認し、補正値を入力する
- 補正値の入力画面が表示されます。
- **" ＋ " に入力すると**:
  2 本の帯の間隔が広がる方向に移動します。
- **" － " に入力すると**:
  2 本の帯の間隔が近づく方向に移動します。
- 補正値を ”30” 変更するごとに、約 0.1mm 帯が移動します。

7 ENTER キーを押す
- 再度、補正パターンをプリントして確認します。
- 補正の必要がある場合は、手順 6 の操作をして補正してください。

8 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

プリント中にメディア送りを補正したいとき

リモートモードや画像データのプリント中でもメディア送り量の補正ができます。

1 リモートで、FUNC1 (ADJUST) ➡ ENTER キーを押す

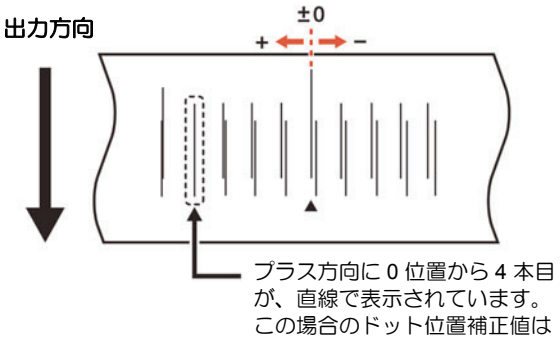
2 ▲▼を押して、補正量を入力する
- **補正量**：-9999 ～ 9999
- ここで入力した値は、すぐに補正量に反映されます。

3 ENTER キーを 2 回押す
- 変更した値が登録されます。
- [ENTER] キーの代わりに [END] キーを押すと、ここで補正した内容は一時、有効となります。(再度メディア検出を行うか電源を OFF すると、補正値はクリアされます)

ドットの位置がずれたら

プリント時の条件（メディアの厚み／インクの種類など）が変わったときは、次の操作をして双方向（Bi）プリント時のインクの落下位置を補正し、適正なプリント結果を得られるようにしてください。

パターンプリント例



1 **メディアをセットする (☞ P.2-4)**

- パターンプリントをするには、幅 500mm 以上の大きさのメディアが必要です。

2 **ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す**

3 **▲▼を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す**

- 設定メニューを表示します。

4 **▲▼を押して“ドット位置補正”を選び、ENTER キーを押す**

5 **ENTER キーを押す**

- ドット位置補正のパターンプリントを開始します。
- 複数のテストパターンをプリントします。(プリント順にパターン 1,2,3... と呼ぶ)

6 **▲▼を押してパターン 1 の補正値を入力し、ENTER キーを押す**

- **補正値**：-40 ～ 40
- テストパターンを確認し、往路と復路が 1 本の直線になっている位置が補正値となります。
- 補正値が -40 ～ 40 の間にない場合は、ヘッドの高さを調整後、手順 2 から操作をし直してください。

7 **手順4と同様にして、パターン2~のドット位置を補正し、ENTER キーを押す**

8 **終了するとき、END/POWER キーを数回押す**

ヒーターの設定

プラテンには、プリヒーター・プリントヒーター・ポストヒーターが内蔵されています。

ヒーターの種類	働き
プリヒーター	プリント前のメディアを予熱し、プリント部での急激な温度変化を抑えます。
プリントヒーター	プリントする際の画像品質を上げます。
ポストヒーター	プリント後のインクを乾燥させます。

ここでは、各ヒーターの温度設定の他に、プリントが終了してからヒーターを OFF にするまでの時間も設定できます。

1 **ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す**

2 **▲▼を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す**

- 設定メニューを表示します。

3 **▲▼を押して “ ヒーター ” を選び、ENTER キーを押す**

4 **▲▼◀▶を押して、各ヒーター温度を設定する**

- **ヒーターの選択** ：[▲][▼] で選ぶ
- **温度の設定** ：[◀][▶] で設定

5 **▲▼を押して “OFF 時間 ” を選び、ENTER キーを押す**

6 **▲▼を押してプリント終了後にヒーターを OFF するまでの時間を設定し、ENTER キーを押す**

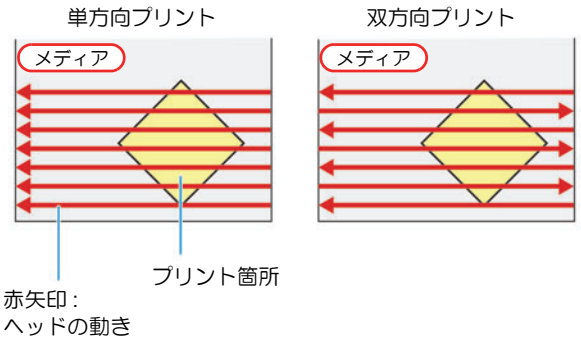
7 **終了するとき、END/POWER キーを数回押す**

- 手順 3 で [FUNC3] (OFF) を押すと、全ヒーターが “OFF” になります。
  また、[FUNC1] を押すと、全ヒーターが 10 °C ずつ上がります。
- 手順 6 で設定した OFF 時間中にキー操作やデータ受信をすると、自動的に設定温度に復帰します。

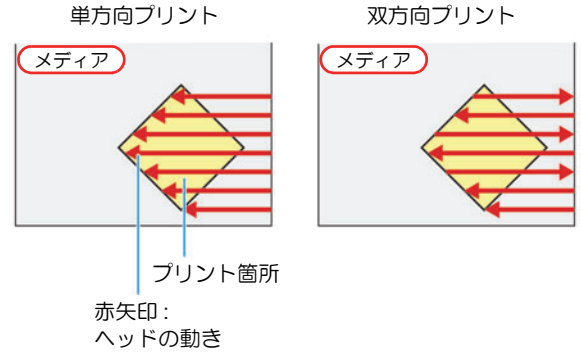
ロジカルシークの設定

ロジカルシークの設定により、下図のようにヘッドの動作が変わります。

ロジカルシーク OFF 時のヘッドの動き



ロジカルシーク ON 時のヘッドの動き



1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲▼を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 ▲▼を押して“ロジカルシーク”を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

- **設定値**：ホスト /ON/OFF

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

乾燥時間の設定

乾燥時間の設定では、インクの乾燥時間に関する次の各項目の設定をします。

- **スキャン** ：スキャン毎のインク乾燥時間を設定 (双方向プリントの場合は、往路 / 復路のスキャン毎に設定した時間だけ一時停止する)
- **プリントエンド**：プリント後の乾燥時間を設定

重要!
- RasterLink 側の設定を優先させたいときは、設定値を “ ホスト ” にしてください。
- RasterLink では、本機で設定する “ スキャン ” は “ スキャン毎の乾燥時間 ” と表示しています。
- プリントエンドの設定については、RasterLink 側での指定ができません。本機の設定で “ ホスト ” に設定した場合は、プリント時 “ プリントエンド =0 秒 ” の状態でプリントされます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲▼を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 ▲▼を押して “ 乾燥時間 ” を選び、ENTER キーを押す

4 ENTER キーを押す

5 ▲▼◀▶を押して乾燥時間を設定し、ENTER キーを押す

- スキャン時とプリント終了後の乾燥時間を設定します。お使いの RIP で指定している乾燥時間を有効にする場合は “ ホスト ” を選んでください。
- **スキャンの設定値** ：ホストまたは 0.0 ～ 9.9 秒
- **プリントエンドの設定値** ：ホストまたは 0 ～ 120 分
- **項目の選択** ：[▲][▼] で選ぶ
- **時間の設定** ：[◀][▶] で設定

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

マージン (左 / 右) の設定

メディアの左右のマージン (余白) を設定します。
ここでは、標準マージン 15mm に対するオフセット値を設定します。

重要！
- RIP ソフトウェア側の設定を優先させたいときは、設定値を " ホスト " にしてください。
- 付属の RIP ソフトウェア (RasterLink) では、マージンの指定ができません。RasterLink をお使いの場合に本機の設定で " ホスト " にすると、プリント時には左右のマージンのオフセット値 ="0mm" の状態でプリントされます。
- マージンの設定は、メディア幅の検出時に反映されます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲▼ を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す
- 設定メニューを表示します。

3 FUNC3 (>>) を押す

4 ▲▼ を押して "マージン/左" または "マージン / 右 " を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼ を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：ホスト /-10 ～ 85mm

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

注意
- メディア押さえを使ってプリントする場合、左右のマージンを -5mm 以下に設定すると、メディア押さえの上からプリントを開始することがあるのでお気をつけください。

吸着ファンの設定

メディアを吸着する強さを設定します。
メディアに合わせた吸着力を設定することにより、メディアの浮きによるプリントミスを防止できます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲▼ を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す
- 設定メニューを表示します。

3 FUNC3 (>>) を押す

4 ▲▼ を押して " 吸着ファン " を選び、ENTER キーを押す

5 ENTER キーを押す

6 ▲▼ を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：ホスト / 弱 / 標準 / 強

7 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

フィード速度の設定

プリント中などにメディア送りをする速度を変更します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲▼ を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す
- 設定メニューを表示します。

3 FUNC3 (>>) を押す

4 ▲▼ を押して " フィード速度 " を選び、ENTER キーを押す

5 ENTER キーを押す

6 ▲▼ を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：ホスト / 10 ～ 200%

7 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要！
- プリント条件によっては、速度が変わらない設定値があります。

オートクリーニングの設定

プリント終了後に今までプリントしたファイル数または長さまたは時間をカウントし、クリーニングが必要な場合は自動的にクリーニングを行うよう設定できます。
オートクリーニングの設定は、次の 3 種類から選べます。

- ファイル ：プリントファイル数でクリーニング間隔を設定する
- 距離 ：プリントした長さでクリーニング間隔を設定する
- 時間 ：プリントした時間でクリーニング間隔を設定する

ヘッドを常に清潔に保つことで、安定した出力結果を持続することができます。
その他にも、オートクリーニング後に自動的にノズルチェックを実施するように設定できます。(クリーニング後チェック機能)
ヘッドを常に清潔に保つことで、安定した出力結果を持続することができます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲ ▼ を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 FUNC3 (>>) を押す

4 ▲ ▼ を押して “ オートクリーニング ” を選び、ENTER キーを押す

5 ENTER キーを押し、▲ ▼ でオートクリーニングの種類を選ぶ

- オートクリーニングの種類には “ ファイル ”、“ 距離 ” と “ 時間 ” があります。
- **ファイル** ：設定した回数のプリントが終了したら、自動的にヘッドクリーニングを行う
- **距離** ：設定した長さを経過したら、自動的にヘッドのクリーニングを行う
- **時間** ：設定した時間を通過したら、自動的にヘッドのクリーニングを行う
- オートクリーニングの設定をしない場合は、“OFF” を選んでから手順 7 へ進んでください。

6 ENTER キーを押し、▲ ▼ でクリーニング間隔を設定する

- 手順 3 で選んだオートクリーニングの種類によって、設定値は異なります。
- **ファイルの場合** ：1 ～ 1000 ファイル
- **距離の場合** ：0.1～100.0m (0.1m単位で設定)
- **時間の場合** ：10～120min (10min単位で設定)

7 ENTER キーを押し、▲ ▼ でクリーニングタイプを設定する

- **設定値 :** ノーマル / ソフト / ハード

8 ENTER キーを押し、▲ ▼ で“クリーニング後チェック ” を選ぶ

9 ENTER キーを押し、▲ ▼ で設定値を選ぶ

- **設定値 :**ON/ OFF

10 ENTER キーを押す

11 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要! ・ヘッド等の状態によっては、本機能を実行してもプリント不良が復旧しない場合があります。この場合は、弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。

定期ワイピングの設定

設定した時間が経過すると、自動的にヘッドのノズル面の清掃を行い、ノズル面に付着したインク滴を取り除きます。
飛行曲がりやノズル抜け、インク滴が落ちるなどの症状が出た場合、動作間隔を設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ENTER キーを押す

2 ▲ ▼ を押して設定 1 ～ 4 を選び、ENTER キーを押す

- 設定メニューを表示します。

3 FUNC1 (<<) を押す

4 ▲ ▼ を押して “ 定期ワイピング ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲ ▼ を押して、動作間隔を設定する

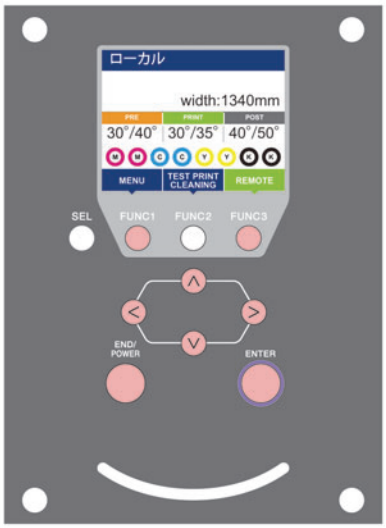
- **設定値** : 3 ～ 255 分 , OFF
- [OFF] にすると、定期ワイピングを行いません。

6 ENTER キーを押す

7 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

マシン設定メニューについて

本装置を快適に使用するための各種設定です。
マシン設定で設定できる内容は、次の項目です。



FUNC1 ： マシン設定メニューを選ぶとき、または、1 つ前の画面に切り替えるときに押す
FUNC3 ： 次の画面に切り替えるときに押す
∧∨ ： 設定項目を選択するときに押す
ENTER ： 設定を確定するときなどに押す

◆マシン設定メニュー一覧

マシン設定メニュー一覧表

機能名称		設定値		初期値	内　容
オートパワーオフ (☞ P.3-12)		しない /10 ～ 600min		30min	設定した時間操作がない場合、自動で電源を “OFF” にします。
巻取りユニット (☞ P.3-12)	巻取りスイッチ	ON/ OFF		ON	巻取ユニットを使用する / しないを設定します。
	巻取り / 繰出しスイッチ	動作継続 / 一時動作		動作継続	巻き取り装置の ON/OFF ボタンを押したときの動作方法を設定します。
乾燥 / 排気ファン		オプションの乾燥 / 廃棄ファンをお使いになるときに設定します。詳しくは、乾燥 / 廃棄ファンに添付されている取扱説明書を参照してください。			
メディア残量 (☞ P.3-13)		ON/ OFF		OFF	メディアの残量を管理することができます。
メディア検出 (☞ P.3-13)	検出方法	AUTO/MANUAL		AUTO	メディア検出方法を設定します。
	使用ピンチローラー確認	ON / OFF		ON	メディア検出時に、使用しているピンチローラーの数を入力するか設定します。
LANGUAGE(☞ P.3-13)		English / 日本語		English	表示言語を変更します。
時刻設定 (☞ P.3-14)		+4h ～ -20h		日本時間	現在の日付と時刻を設定します。
単位 / 温度 (☞ P.3-14)		°C（摂氏）/ °F (華氏）		°C	温度の表示単位を設定します。
単位 / 長さ (☞ P.3-14)		mm / inch		mm	長さ、面積の表示単位を設定します。
キーブザー (☞ P.3-14)		ON / OFF		ON	キーを押したときのブザー音を設定します。
確認フィード (☞ P.3-14)		ON / OFF		ON	テストプリントなどのプリント結果を確認するためにメディアのフィードを行うか設定します。
余白フィード方式 (☞ P.3-14)		間欠 / 連続		間欠	画像データに含まれる余白部分のフィード方式を変更します。
ネットワーク (☞ P.3-15)	ネットワークの設定をします。				
	IP アドレス確認	現在、本装置が使用中の IP アドレスを表示します。			
	MAC アドレス確認	現在、本装置が使用中の MAC アドレスを表示します。			
	DHCP	ON/ OFF			オンの場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。
	AutoIP	ON/ OFF			オンの場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。
	IP アドレス*1	本装置が使用する IP アドレスを設定します。			
	デフォルトゲートウェイ *1	本装置が使用するデフォルトゲートウェイを設定します。			
	DNS アドレス *1	本装置が使用する DNS サーバーのアドレスを設定します。			
	サブネットマスク *1	本装置が使用するサブネットマスクの桁数を設定します。			
イベントメール	メール送信 (☞ P.3-16)	ON / OFF		OFF	設定したイベントが起こった際に、メールを送信する機能を設定します。
	送信イベント選択 (☞ P.3-16)	プリントスタート	ON / OFF	OFF	プリント開始時にメールを送信する / しないを設定します。
		プリントエンド	ON / OFF	OFF	プリント終了時にメールを送信する / しないを設定します。
		エラー	ON / OFF	OFF	エラー発生時にメールを送信する / しないを設定します。
		ワーニング	ON / OFF	OFF	ワーニング発生時にメールを送信する / しないを設定します。
		その他	ON / OFF	OFF	上記以外のイベント発生時にメールを送信する / しないを設定します。
	メールアドレス (☞ P.3-16)	イベントメールを送信するメールアドレスを設定します。		英数字、記号 (96 文字)	

機能名称		設定値		初期値	内　容
イベントメール	件名 (☞ P.3-16)	イベントメールの件名に記載する文字を設定します。		英数字、記号 (8 文字)	
	サーバー設定 (☞ P.3-17)	SMTP アドレス		SMTP サーバーを設定します。	
		SMTP ポート No.		SMTP のポート番号を設定します。	
		送信元メールアドレス		メールの送信元として使用するメールアドレスを設定します。	
		認証方式	OFF	SMTP サーバーの認証方式を設定します。	
			POP before SMTP		
			SMTP 認証		
		ユーザー名 *2		認証に使用するユーザー名を設定します。	
		パスワード *2		認証に使用するパスワードを設定します。	
		POP3 アドレス *3		POP サーバーを設定します。	
		APOP *3		APOP の ON/OFF を設定します。	
	テストメール送信 (☞ P.3-18)	テストメールの送信を実行します。			
リセット (☞ P.3-19)					すべての設定項目を初期値に戻します。

*1. [DHCP]、[AutoIP] が両方オフの場合のみ設定可能
*2. [ニンショウホウシキ] がオフでない場合のみ設定可能
*3. [ニンショウホウシキ] が POP before SMTP の場合のみ設定可能

オートパワーオフの設定

設定した時間操作がない場合、自動で電源を“OFF”にします。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す
- マシン設定メニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ オートパワーオフ ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：しない , 10 ～ 600 min

4 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要！ ・オートパワーオフした状態でパソコンからデータを受信すると電源オンしますが、自動でプリントを開始しません。

巻取りユニットの設定

巻取装置の ON/OFF ボタンを押したときの動作方法を設定します。
また、オプションのテンションバー取り付けているときに、テンションバーの使用する / しないを設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す
- マシン設定メニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ 巻取りユニット ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して “ 巻取りユニット ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：ON/ OFF

5 ▲▼を押して “ テンションバー ” を選び、ENTER キーを押す

6 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：ON/ OFF

7 ▲▼を押して “ 巻取り / 繰り出しスイッチ ” を選び、ENTER キーを押す

8 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

- **設定値**：動作継続 / 一時動作

  動作継続 ：スイッチを押すごとに、巻取動作の ON/OFF を切り替えます。(動作中の巻取装置は、再度 ON/OFF スイッチを押すまで止まりません。)

  一時動作 ：スイッチを押している間だけ、巻取動作を行います。(スイッチを放すと、巻取動作は止まります。)

9 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

メディア残量表示の設定

メディア残量表示の設定をします。

メディア残量表示を ON にすると	リモートでメディア残量を表示します。(ただし、リーフメディアを使用した場合は、プリント長を表示します。)
メディア残量表示を OFF にすると	リモートでメディア残量は表示されません。

- プリント、JOG キーによるフィード量が、メディア残量に反映されます。
- メディア長 (残量初期値) はロールメディア検出時に入力します。(☞ P.2-13)
- ここで行う設定は、設定終了後にメディア検出を行わないと有効になりません。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

- マシン設定メニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ メディア残量 ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して、ON/OFF を選ぶ

4 ENTER キーを押す

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

メディア検出の設定

メディア検出の設定では、次の 2 項目の設定をします。

メディア検出の設定	メディアをセットしたとき、メディアの幅を自動的に検出する (AUTO) または手動でプリント (またはカット) 範囲を決定する (MANUAL) を設定します。
使用ピンチローラーの確認	メディア検出時に使用しているピンチローラーの数を入力するか、設定します。

- 黒いカッティングシートなど、センサーで検出できないメディアを使用する場合、メディア検出の設定を “MANUAL” にしてください。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

- マシン設定メニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ メディア検出 ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して “ メディア検出 ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して、AUTO/MANUAL を選ぶ

5 ENTER キーを押す

6 ▲▼を押して“使用ピンチローラー確認” を選び、ENTER キーを押す

7 ▲▼を押して、ON/OFF を選ぶ

8 ENTER キーを押す

9 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要！ ・手順 8 でピンチローラー数の入力を “OFF” にすると、RasterLink6 で設定したピンチローラー圧と使用個数が一致しない場合があります。
ピンチローラー圧の設定 (☞ P.2-13) を本機で行う場合のみ、この設定を “OFF” にしてください。

言語の設定

表示言語を変更します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

- マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “LANGUAGE” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して言語を選び、ENTER キーを押す

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

時刻の設定

お使いの国に合わせた時刻（時差）に設定することができます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ 時刻 ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼◀▶を押して時刻を入力し、ENTER キーを押す

・**時分の選択** ：[◀][▶] で選ぶ
・**時分の入力** ：[▲][▼] で入力

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

・-20 ～ +4 時間の間で、設定できます。

単位 (温度 / 長さ) の設定

本装置で使用する単位を設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ 単位 / 温度 ” または “ 単位 / 長さ ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

・**温度の設定値** ：°C/°F
・**長さの設定値** ：mm/inch

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要！ ・カッティング系の表示では一部 “mm” 単位表示のままのものがあります。

キーブザーの設定

キーを押したときのブザー音を消すことができます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ キーブザー ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

・**設定値**：ON/ OFF

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

・設定を "OFF" にしても、エラー / 警告 / 動作完了等のブザー音を消すことはできません。

確認フィードの設定

テストプリントなどのプリント結果を確認するためにメディアのフィードを行うか設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ 確認フィード ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

・**設定値**：ON/ OFF

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

余白フィード方式の設定

画像データに含まれる余白部分（プリントするデータの無い部分）のフィード方式を変更します。余白部分の多いデータをプリントする場合、” 連続 ” に設定することで、プリント時間を短縮することができます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ 余白フィード方式 ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

間欠：パス分割単位での間欠フィード動作を行う
連続：データがない部分を一度にフィードする

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

ネットワークの設定

ネットワークの設定は、ミマキ製品のネットワーク設定を行うツール「Network Configurator」でも行うことができます。Network Configurator は、ミマキエンジニアリングダウンロードページ（http://www.mimaki.co.jp/download）より “ ドライバ / ユーティリティ ” をチェックしてダウンロードしてください。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

- マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ ネットワーク ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “IP アドレス確認 ” を選び、ENTER キーを押す

- 現在、本機で使用中の IP アドレスを表示します。
- 確認が終わったら [ENTER] キーを押してください。

- ネットワークに接続後、IP アドレスが確定するまで時間がかかります。IP アドレス未確定の場合、「0.0.0.0」と表示します。

5 ▲▼を押して “MAC アドレス確認 ” を選び、ENTER キーを押す

- 現在、本機で使用中の MAC アドレスを表示します。
- 確認が終わったら [ENTER] キーを押してください。

6 ▲▼を押して “DHCP” を選び、ENTER キーを押す

7 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

- **設定値**：ON/ OFF
- ON の場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。

8 ▲▼を押して “AutoIP” を選び、ENTER キーを押す

9 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

- **設定値**：ON/ OFF
- オンの場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。

10 ▲▼を押して “IP アドレス ” を選び、ENTER キーを押す

11 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

- **設定値**：ON/ OFF
- DHCP、AutoIP が両方オフの場合、IP アドレスの設定ができます。それ以外の場合、手順 14 へ進みます。

12 FUNC3 キーを押す

- デフォルトゲートウェイ/DNS アドレス/サブネットマスクの設定項目が表示されます。
- DHCP、AutoIP　が両方オフの場合、デフォルトゲートウェイ /DNS アドレス / サブネットマスクの設定ができます。それ以外の場合、手順 14 へ進みます。

13 ▼を数回押して設定項目を選び、ENTER キーを押す

14 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

15 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

- ネットワークの設定を反映するには、一度電源をオフにし、再度電源をオンにしてください。

イベントメール機能の設定

プリントの開始 / 終了や、エラーによる中断などのイベントが発生した際に、設定したメールアドレスにメールを送信する機能を設定します。
イベントメールの設定は、ミマキ製品のネットワーク設定を行うツール「Network Configurator」でも行うことができます。Network Configurator は、ミマキエンジニアリングダウンロードページ（http://www.mimaki.co.jp/download）より “ ドライバ / ユーティリティ ” をチェックしてダウンロードしてください。

- 免責事項
- メール通知その他、インターネットの通信が発生した場合の通信費用は、お客様負担となります。
- イベントメール機能による通知は、インターネット環境や機器の故障、電源の故障などの要因により、不達となることがありえます。不達や遅延があった場合などおいて発生した損害について、当社では責任を負いかねます。

重要！
- イベントメール機能は本機を LAN 接続することによって使用できます。あらかじめ LAN ケーブルの接続をしておいてください。
- SSL 通信には対応していません。

イベントメール機能を有効にする

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す
- マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ イベントメール ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ メール送信 ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押して “ON" を選び、ENTER キーを押す

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

イベントメールを送るイベントを設定する

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す
- マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ イベントメール ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ 送信イベント選択 ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押してイベントを選び、FUNC2 (✔) を押す
- イベント選択後に [FUNC2] を押して、チェックボックスにチェックを入れてください。チェックが入っているイベントが起こったときに、メール送信を行います。
- 複数のイベントを選択したい場合は、[▲][▼] を押して選択したいイベントにカーソルを合わせ、[FUNC2] を押してチェックを入れてください。

イベント名	概要
プリントスタート	プリント開始時にメールを送信する / しないを設定します。
プリントエンド	プリント終了時にメールを送信する / しないを設定します。
エラー	エラー発生によるプリント中断時にメールを送信する / しないを設定します。
ワーニング	プリント中のワーニング発生時にメールを送信する / しないを設定します。
その他	上記以外のイベント発生時にメールを送信する / しないを設定します。

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

メールアドレスを設定する

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す
- マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ イベントメール ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ メールアドレス ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼◀▶を押してアドレスを設定し、ENTER キーを押す
- イベントメールを送信するメールアドレスを設定します。
- 英数字、記号、96 文字以内で設定します。

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

件名を設定する

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す
- マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ イベントメール ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ 件名 ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼◀▶を押して件名を設定し、ENTER キーを押す
- イベントメールの件名に記載する文字を設定します。
- 英数字、記号、8 文字以内で設定します。

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

サーバーを設定する

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ イベントメール ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ サーバー設定 ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押して “SMTP アドレス ” を選び、ENTER キーを押す

6 ▲▼◀▶を押してSMTPアドレスを設定し、ENTER キーを押す

・[▲][▼][◀][▶] を押して、SMTP アドレスを設定します。
・SMTP アドレス名を入力してください。

7 ▲▼を押して “SMTP ポート No.” を選び、ENTER キーを押す

8 ▲▼を押してSMTPポートNo.を設定し、ENTER キーを押す

・SMTP のポート番号を設定します。

9 ▲▼を押して“送信元メールアドレス”を選び、ENTER キーを押す

10 ▲▼◀▶を押して送信元メールアドレスを設定し、ENTER キーを押す

・[▲][▼][◀][▶] を押して、送信元メールアドレスとして使用するアドレスを設定します。
・英数字、記号、64 文字以内で設定します。

・使用するサーバーによっては、アカウントに対応したメールアドレスを設定しないとメールを送信できない場合があります。

11 ▲▼を押して “ 認証方式 ” を選び、ENTER キーを押す

12 ▲▼を押して認証方式を設定し、ENTER キーを押す

・SMTP サーバーの認証方式を設定します。
・[オフ] を選択した場合、手順 20 に進みます。

13 ▲▼を押して “ ユーザー名 ” を選び、ENTER キーを押す

14 ▲▼◀▶を押してユーザー名を設定し、ENTER キーを押す

・[▲][▼][◀][▶] を押して、認証に使用するユーザー名を設定します。
・英数字、記号、30 文字以内で設定します。

15 ▲▼を押して “ パスワード ” を選び、ENTER キーを押す

16 ▲▼◀▶を押してパスワードを設定し、ENTER キーを押す

・[▲][▼][◀][▶] を押して、認証に使用するパスワードを設定します。
・英数字、記号、15 文字以内で設定します。

・パスワードの設定画面では、現在入力中の値のみ確認が可能です。

・手順 11 で [POP before SMTP] を選択した場合、手順 16 ～ 19 を設定します。

17 ▲▼を押して “POP3 アドレス ” を選び、ENTER キーを押す

18 ▲▼◀▶を押して POP3 アドレスを設定し、ENTER キーを押す

・[▲][▼][◀][▶] を押して、POP サーバーを設定します。
・POP サーバー名を入力してください。

19 ▲▼を押して “APOP” を選び、ENTER キーを押す

20 ▲▼を押して ON/OFF を設定し、ENTER キーを押す

21 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

テストメールを送信する

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

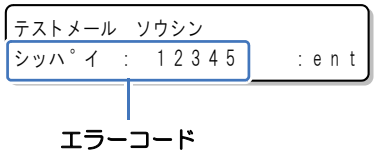
3 ▲▼を押して “ イベントメール ” を選び、ENTER キーを押す

4 FUNC3 (>>) ➡ ENTER キーを押す

・“ テストメール送信 ” が選択されます。

5 ENTER キーを押す

・送信結果を表示します。
・テストメールの送信に失敗した場合、エラーコードを表示します。
次ページを参照し、対処してください。



エラーコード

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要!
- テストメールの送信結果は、本装置がメールサーバーに対して行ったメール送信処理の結果です。メールが宛先に届いたことを示すものではありません。
- メールを受信する端末側で迷惑メールフィルタなどを設定している場合、「ソウシンカンリョウ」となってもメールが届かない場合があります。
- テストメールの送信に失敗した場合、以下のエラーコードを表示します。
- エラーが解消されない場合、時間をおいてから試してみてください。
- サーバーの設定等については、ネットワーク管理者またはプロバイダにご相談ください。

エラーコード	予想される原因	対処方法
10	ネットワーク接続エラー	• 装置がネットワークに接続されていることを確認してください。 • 装置の IP アドレスが正しいことを確認してください。 • 装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。
20	有効なメールアドレスがありません	• 正しいメールアドレスを入力してください。
11003 11004	POP サーバーが見つかりません または、DNS サーバーにアクセスできません	• POP サーバーのアドレスを確認してください。 • 装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。
11021	POP サーバーに接続できません	• POP サーバー設定を確認してください。 • ファイアーウォールの設定を確認してください。
12010	POP サーバーからエラーが返答されました	• POP サーバーの設定を確認してください。
13000	POP 認証に失敗しました	• ユーザー名とパスワードを確認してください。 • APOP の設定を確認してください。 • 認証方式を確認してください。
10013 10014	SMTP サーバーが見つかりません または、DNS サーバーにアクセスできません。	• SMTP サーバーのアドレスを確認してください。 • 装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。
10021	SMTP サーバーに接続できません	• SMTP サーバー設定を確認してください。 • SMTP ポート番号を確認してください。 • ファイアーウォールの設定を確認してください。
10*** 11*** 20*** 21***	SMTP サーバーからエラーが返答されました または応答がありません	• SMTP サーバーの設定を確認してください。 • SSL 通信が必須のサーバーとは通信できません。 • プロトコルフィルターの設定を確認してください。
12***	無効な送信元メールアドレスです	• ユーザー名、パスワードに入力したアカウントに対応したメールアドレスが送信元メールアドレスに設定されているか、確認してください。
13***	メールの宛先が見つかりません または、無効なメールアドレスです	• メールアドレスを確認してください。 • メールアドレスに間違いがあっても、本エラーが検出できない場合があります。 • ユーザー名、パスワードに入力したアカウントに対応したメールアドレスが送信元メールアドレスに設定されているか、確認してください。
22000 22008	SMTP 認証エラー	• 認証方式を確認してください。
23*** 24*** 25***	SMTP 認証に失敗しました	• ユーザー名とパスワードを確認してください。

設定した内容を初期状態に戻す

「設定」「メンテナンス」「マシン設定」で設定した内容を、お買い上げ時の状態に戻します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼(2 回)➡ ENTER キーを押す

・マシン設定メニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押す

3 ▲▼を押して “ リセット ” を選び、ENTER キーを押す

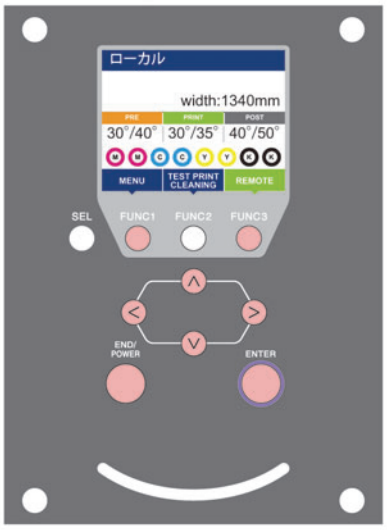
4 ENTER キーを押す

・設定を初期化します。

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

ノズルチェックメニューについて

ノズル抜け検出機能に関するオペレーションを設定します。



FUNC1 ： 情報メニューを選ぶときに押す
FUNC3 ： 次の画面に切り替えるときに押す
∧∨ ： 設定項目を選択するときに押す
ENTER ： 設定を確定するときなどに押す

◆NCU 設定メニュー一覧

ノズルチェックメニュー一覧表

機能名称			設定値	初期値	概　要
印刷中ノズルチェック (☞ P.3-22)			ON/OFF	OFF	オンライン印刷の開始時にノズルチェックしたい場合、設定します。
(ON)	チェック間隔	距離	0.1 ～ 50.0m	30.0m	設定した距離毎にノズルチェックを行います。
		ファイル	1 ～ 100 ファイル	30 ファイル	設定したファイル数毎にノズルチェックを行います。*1
	復旧動作	クリーニング	ソフト / ノーマル / ハード	ソフト	復旧動作時に行うクリーニングの種類を設定します。
		リトライ回数	0 ～ 3 回	0 回	設定回数分、リトライ動作を繰り返します。
自動ノズルリカバリ (☞ P.3-22)			ON/OFF	OFF	自動でノズルリカバリしたい場合に設定します。
判定条件 (☞ P.3-22)			1 ～ 180 ノズル	1 ノズル	色ごとに何本のノズル抜けを検出したら「ノズル抜け」と判定するか設定します。(1 ノズル列最大 16 本) *2

*1. プリントの途中で設定した距離に達した場合は、次のプリント開始時にノズルチェックを行います。
*2. プリント条件により、ノズルリカバリが適用されない場合があります。

印刷中ノズルチェックの流れ

プリント開始時に以下の流れでノズルチェックを行います。

重要! ・「印刷中ノズルチェック」の設定を "ON" にすると、有効になります。
・リトライ、自動ノズルリカバリの設定は、設定が有効な場合のみ行います。

1	ノズルチェック → 判定	ノズル抜けを検出します。
2	復旧動作 → ノズルチェック → 判定	ノズルチェック後「判定条件」以上のノズル抜けがあった場合、クリーニングを行ってから再度ノズルチェックを行います。
3	リトライ → 判定	復旧動作後「判定条件」以上のノズル抜けがあった場合、再度復旧動作を行います。 ・「リトライ回数」の設定を 1 回以上にすると、有効になります。
4	自動ノズルリカバリ → 判定	ノズルチェックならびに復旧動作後、自動でノズルリカバリを行います。 ・「自動ノズルリカバリ」の設定を "ON" にすると、有効になります。
5	ノズル抜け判定	最終的に「判定条件」以上のノズル抜けがあった場合は、プリント継続不可能と判定して、プリントを停止します。

「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の印刷動作

● **「ノズル抜け」と判定された場合** → プリントを停止します。

● **ノズルチェック実施中にエラーが発生した場合** → 印刷を停止し、自動的に「印刷中ノズルチェック」を “OFF” に設定します。エラーから復旧後は、再度「印刷中ノズルチェック」の設定を行ってください。

印刷中ノズルチェックの設定

オンライン印刷の開始時にノズルチェックしたい場合、ON に設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼ (3 回) ➡ENTER キーを押す

・ノズルチェックメニューを表示します。

2 ▲▼を押して“印刷中ノズルチェック”を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して ON を選び、ENTER キーを押す

・“ チェック間隔 ” の設定画面を表示します。
・“OFF” を選ぶと、ノズルチェックは設定されません。手順 11 へ進んでください。

4 ENTER キーを押す

5 ▲▼を押して設定項目を選び、ENTER キーを押す

・ノズルチェックの間隔を “ 距離 ” または “ ファイル ” から選びます。
距離: プリントした距離が設定した長さに達すると、ノズルチェックを行う
ファイル:プリントしたファイル数が設定した数に達すると、ノズルチェックを行う

6 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す

・手順 5 で選んだ設定項目により、設定値は異なります。
距離: 0.1 ～ 100m
ファイル:1 ～ 300 ファイル

7 ENTER キーを 2 回押す

・“ 復旧動作 ” の設定画面を表示します。

8 ENTER キーを押す

・“ クリーニング種別 ” が選択されます。

9 ▲▼を押してクリーニングタイプを選び、ENTER キーを押す

設定値: OFF/ ソフト / ノーマル / ハード

10 ▲▼を押してリトライ回数を選び、ENTER キーを押す

設定値: 0 ～ 3 回

11 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

自動ノズルリカバリの設定

ノズル抜け判定された場合に自動でノズルリカバリしたい場合に設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼ (3 回) ➡ENTER キーを押す

・ノズルチェックメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ 自動ノズルリカバリ ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して ON/OFF を選び、ENTER キーを押す

4 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

判定条件の設定

ノズル抜けの判定条件を設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼ (3 回) ➡ENTER キーを押す

・ノズルチェックメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ 判定条件 ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して色を選び、ENTER キーを押す

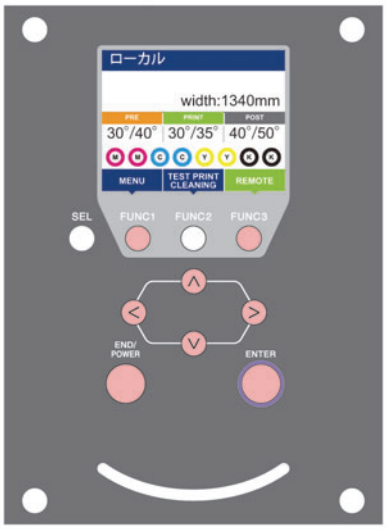
・インクセットにより、色の種類は変わります。

4 ▲▼を押して判定ノズル数を設定して、ENTER キーを押す

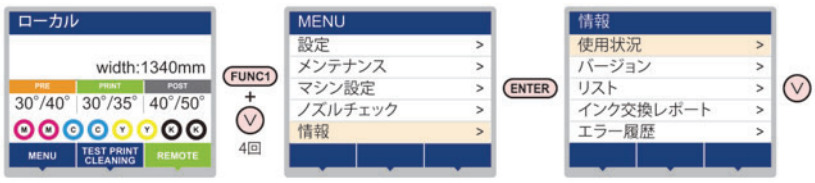
5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

情報メニューについて

本装置の装置情報を確認できます。
確認できる装置情報は、次の項目です。



FUNC1 ： 情報メニューを選ぶときに押す
FUNC3 ： 次の画面に切り替えるときに押す
∧∨ ： 設定項目を選択するときに押す
ENTER ： 設定を確定するときなどに押す



情報メニュー一覧表

項　　目		内　　容
使用状況	ワイピング情報	ワイピングした回数を表示します。
	廃インクタンク情報	廃インクタンクに溜まっている廃インクが何%になっているか、目安を表示します。
	プリント長情報	今までプリントした長さを表示します。
	プリント面積情報	今までプリントした面積を表示します。
	使用時間	今までの使用時間を表示します。
	スパウトゴム	スパウトゴムの使用時間を表示します。(MBIS 使用時のみ表示)
バージョン		装置のバージョン情報を表示します。
リスト		装置の設定内容をプリントします。
インク交換レポート		装置で使用したインクの履歴をプリントします。
エラー履歴		現在までに発生したエラー、ワーニング履歴を表示します。 [▲][▼] を押して、発生順に発生日時 (年月日時分) とエラー、ワーニング情報を切り替えて表示します。

情報を表示させる

1 **ローカルで、(FUNC1) (MENU) ➡(▼) (4 回) ➡(ENTER)キーを押す**

・情報メニューを表示します。

2 **(▲)(▼)を押して情報を選ぶ**

・「情報メニュー一覧表」を参照して、表示する情報を選びます。

3 **(ENTER)キーを押す**

・手順 2 で [リスト] を選んだ場合、装置の設定内容がプリントされます。

4 **終了するとき、(END/POWER)キーを数回押す**

・ワイパーの使用カウントをリセットしたい場合、ディスプレイに “ クリアしますか ?” を表示中に [FUNC2] キーを押します。[ENTER] キーを押すと、ワイピング回数をリセットします。
・使用状況の “ ワイピング情報 ”、“ 廃インクタンク情報 ”、“ スパウトゴム ” を表示中にファンクションキーを押すと、使用カウントをリセットすることができます。
ワイピング情報をリセットする場合:　[FUNC2] を押す
廃インクタンク情報をリセットする場合: [FUNC1] を押す
スパウトゴムをリセットする場合:　[FUNC3] を押す

第４章
カット機能

この章では ...

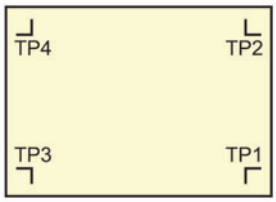
カット機能について説明します。

トンボ付きデータをカットする.....4-2
　トンボ付きデータをカットする流れ..... 4-2
　トンボ検出モードにする..... 4-2
　トンボ付きデータ作成に関する
　注意事項..... 4-2
　トンボ検出の設定 4-4
カッティングメニューについて.....4-6
　カッティングメニュー一覧表 4-7
カットモードの設定.....4-8
同じデータを複数枚カットする
(コピー機能).....4-8
設定サブメニュー 4-9
　分割カットの設定 4-9
　メディアの切り残しをなくす
　(オーバーカット機能)..... 4-11
　その他の設定サブメニュー 4-11
　設定リセット..... 4-12
メンテナンス機能 4-13
　トンボセンサーのメンテナンス 4-13
　サンプルをカットして、カット異常の
　原因を調べる 4-15
　一定の長さのメディアを複数枚カット
　する..... 4-15
　トンボが無いデータをカットするために
　(PC 原点オフセット) 4-16
　スケール補正の設定をする..... 4-17

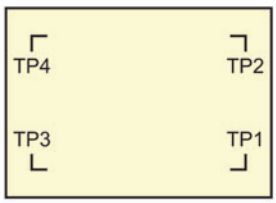
トンボ付きデータをカットする

シールなどにしたい画像に「トンボ」を付けて出力しておけば、トンボ位置を検出してカットすることができます。トンボの形状は下の 2 種類です。

トンボ形状：タイプ 1



トンボ形状：タイプ 2



・トンボ 4 (TP4) は、左右のグリットローラ径の違いによるメディア送り量の差を補正する台形補正を実行する時に使用します。台形補正を行わない場合は省略可能ですが、カット誤差が大きくなります。

トンボ付きデータをカットする流れ

シールなどを作成したい画像にトンボを付けて、メディアに印刷する

トンボを作成するにはいくつかの条件があります。P.4-2 ～ P.4-4 を参照してください。

印刷したメディアを、本機にセットする

P.2-4 を参照してセットしてください。

コンピュータよりカットする画像のカットデータを送信し、カットする

正常にカットできない場合
・トンボセンサーの反応を確認してください。
・ライトポインタの位置を確認してく

トンボ検出モードにする

1 **ローカルで、FUNC2 (TEST CUT) を押す**

2 **▲▼を押して“トンボ原点検出”を選び、ENTER キーを押す**

・トンボ検出モードになります。

・トンボ検出の設定が“オフ”の時は、トンボ検出モードになりません。(P.4-4)
・各種機能の設定中は、入力をキャンセルしたり、前の設定項目に戻ります。

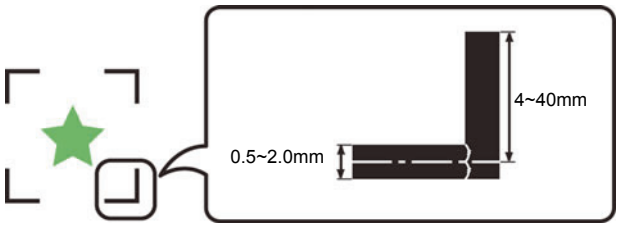
トンボ付きデータ作成に関する注意事項

トンボ付きデータの作成方法にはいくつかの制限事項があります。
トンボ機能を十分に活用していただくために、以下の注意事項をよくご覧になり、正しい知識でトンボ作成を行ってください。

重要！ ・ここで説明するトンボは、メディアの傾きや X 軸・Y 軸の長さを検出するためのものであり、裁ち落としトンボとは異なります。

トンボの大きさ

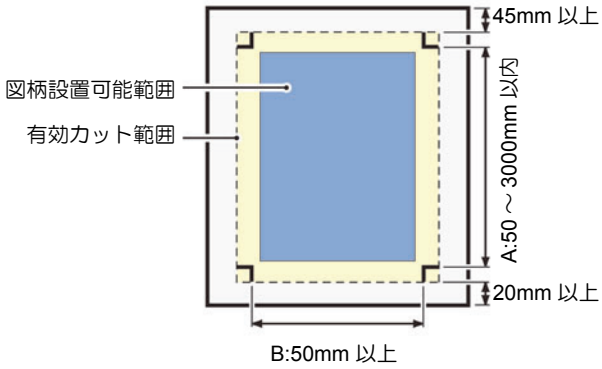
トンボの長さは、線幅のおよそ 10 倍以上を目安にしてください。
また、データに対するトンボの 1 辺の長さの目安は、「トンボの距離とトンボサイズの目安」(P.4-3) を参照してください。



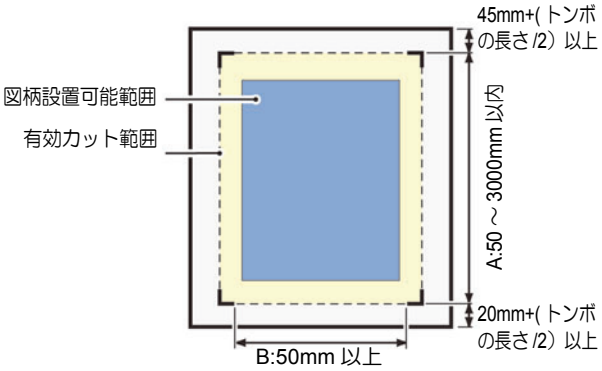
トンボと図柄の配置可能範囲

・TP1 の開始位置は、メディア前端から 20mm 以上あけてください。
・TP2 の終わりは、メディア後端から 45m 以上あけてください。

トンボ形状：タイプ 1



トンボ形状：タイプ 2

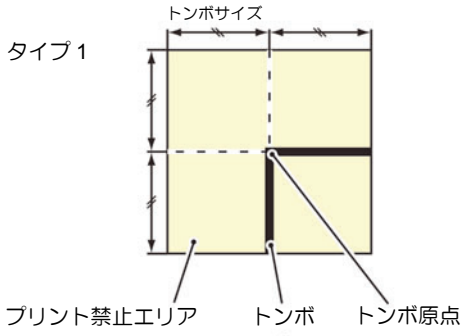


トンボ周辺のプリント禁止エリア

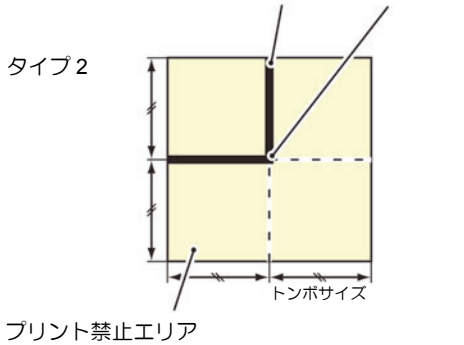
トンボ周辺 (トンボの原点からトンボサイズ分のエリア) は、プリント禁止エリアです。データをプリントしない、また、汚れがないようにしてください。
トンボ原点を誤検出したり、トンボ読み取りエラーになる場合があります。

重要! ・トンボ原点を誤検出すると、カット位置がずれてしまいます。

トンボ形状：タイプ 1

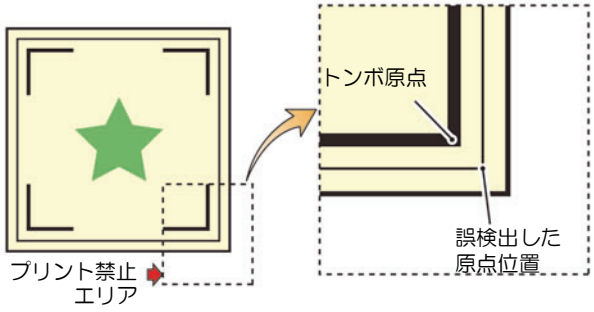


トンボ形状：タイプ 2



トンボ原点誤検出の例 1

トンボの外側を囲むプリントがあった場合

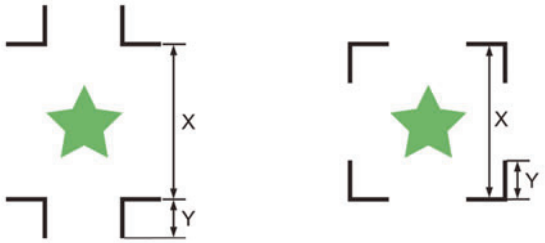


トンボ原点誤検出の例 2

トンボの間隔 (TP2 と TP1、TP4 と TP2) がトンボの長さ以上あいていない (トンボ形状がタイプ 2 の場合)

トンボの距離とトンボサイズの目安

トンボの距離 (X) に対するトンボサイズ (Y) の目安は以下の通りです。
トンボの距離 (X) に対してトンボサイズ (Y) が小さすぎると、トンボを正しく検出できない場合があります。適正なサイズでトンボを作成してください。



X	200 以下	500 以下	1000 以下	2000 以下	2001 以上
B	5 ～ 40	8 ～ 40	15 ～ 40	25 ～ 40	35 ～ 40

単位 (mm)

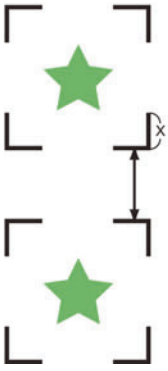
コピーする図形間のトンボ間隔

トンボ形状がタイプ 1 の場合には、トンボ 1 辺の長さの 2 倍以上 1000mm 以下にしてください。トンボ形状がタイプ 2 の場合は、トンボ 1 辺の長さ以上 -1000mm 以下にしてください。

トンボ形状：タイプ 1

トンボ間隔＝
トンボの長さ (X)X2 以上
1000mm 以内

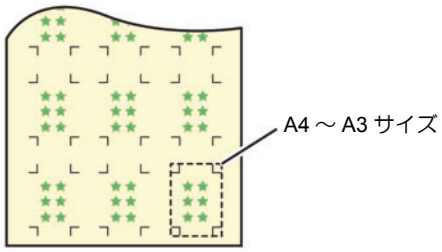
トンボ形状：タイプ 2



トンボ間隔＝
トンボの長さ (X) 以上
1000mm 以内

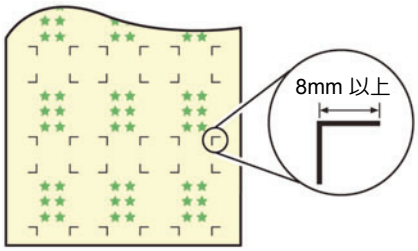
推奨するトンボ 4 辺を含めた大きさ

トンボ 4 辺を含めた大きさは A4 サイズ (210mm x 297mm) 以上～ A3 サイズ (297mm x 420mm) 程度にしてください。
無駄な余白が少なくなり、効率よく図柄を配置することができます。



連続してトンボを印刷する場合

トンボ1辺の長さを8mm以上にしてください。8mm以下のトンボを連続読み取りした場合、本装置が誤動作をする場合があります。



トンボの色

白地に黒色のトンボであること。
地の色が白色以外の場合やトンボが黒色以外の場合、トンボ検出を正常に行うことができません。

トンボのにじみ

トンボがにじんでいると、トンボ原点を誤検出してカットがずれる場合があります。

プリント＆カットの複合動作に関する注意事項

RasterLink6 以降のアプリケーションソフトを使ってプリント＆カットの複合動作を行う場合、次の項目にご注意ください。

(1) 本機に付属したアプリケーションソフト (RasaterLink 6 Ver.3.0 以降 / FineCut 8.4.1 以降) を使ったプリント＆カットの複合動作では、以下の設定内容はソフト側の指示に従います。本機で設定した内容は無効になりますのでご注意ください。

- トンボサイズ
- トンボ形状

(2) トンボマークが無い場合でのプリント＆カットの複合動作では、巻取装置を使ったプリント＆カットは実行できません。

- 巻取装置を使ったプリント＆カット

注意

- 上記の条件の他にも、プリントデータの大きさにより、カットラインがずれる場合がありますので、プリント＆カットの複合動作をするときも、トンボ付のデータでの作業を推奨します。

トンボ検出の設定

トンボ付きのデータをカットするときは、必ず下の設定をしてください。

1 **ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す**

- カッティングメニューを表示します。

2 **▲▼を押して “ トンボ検出 ” を選び、ENTER キーを押す**

3 **▲▼を押して設定項目を選び、ENTER キーを押す**

- 「トンボ検出の設定項目」(☞P.4-5) を参照してください。

4 **▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す**

- 設定値 : 標準、高速、高品位

5 **終了するとき、END/POWER キーを数回押す**

- ローカルから [FUNC1](MENU) を押さなくても、トンボ検出の設定をすることができます。
  (1) ローカルで [SEL] キーを押して、“TEST CUT” を表示させる
  (2) [FUNC2](TEST CUT) を押す
  (3) [ENTER] キーを押す
  - この後は「トンボ検出の設定」手順 3 からの操作をしてください。

トンボ検出の設定項目

トンボ検出の設定項目には、次の 7 項目があります。

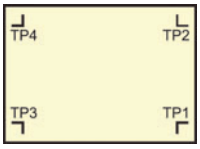
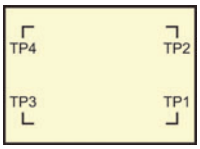
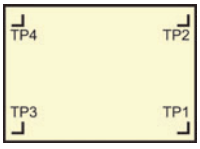
(1) 検出

設定値	概要
ON/OFF	ON にすると、トンボ検出ができるようになります。

(2) 形状

3 種類のトンボの形状から選択します。

・カッティングソフトウェアのコピー機能を使って連続カットをする場合、ゼロマージンのトンボを選択すれば、トンボとトンボの間に余白がない状態に配置することができます。
トンボ間の余白を無くして、効率的にカットをしたい場合は、“ ゼロマージン ” のトンボ形状をご使用になることをお勧めします。

設定値	概要
タイプ 1	
タイプ 2	
ゼロマージン	

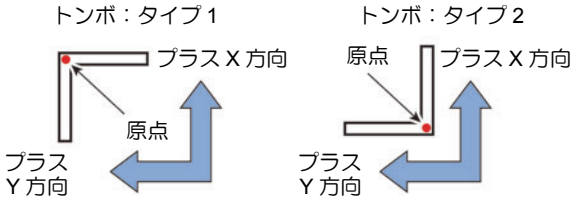
(3) サイズ

トンボ 1 辺の長さを設定します。

設定値	概要
5 ～ 40mm	印刷したトンボの縦・横の線の長さが違う場合は、短い方に設定します。

(4) オフセット X/ オフセット Y

通常、原点の位置は下図の位置になります。
しかし、お使いのアプリケーションやカットするメディアによっては、カット位置が同一方向にずれる場合があります。この場合、原点の位置を修正することができます。



設定値	概要
± 15.00mm	X 方向 /Y 方向に原点位置をずらすことができます。

重要！ ・原点位置が有効カット範囲から外れると、[エラー 37 トンボゲンテン] を表示します。この場合、トンボの位置を用紙の中心側に書くようにしてください。

(5) 検出 END キー起動

設定値	概要
ON/OFF	ON にすると、[END] キーでトンボ検出ができるようになります。

重要！ ・ON に設定すると、電源 OFF の操作でトンボ検出動作を起動してしまう場合があります。

(6) センサー感度

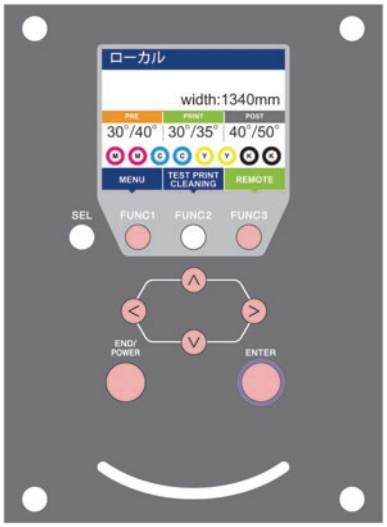
設定値	概要
1 ～ 7	数値が大きいほど、トンボセンサーが高感度になります。トンボの検出ができない場合、感度を上げます。トンボを誤検出してしまう場合、感度を下げます。 通常、設定値は「4」でお使いください。

(7) 塗りつぶしトンボ

設定値	概要
ON/OFF	FineCut の機能「トンボ周りを塗りつぶす」を使用して印刷したトンボを検出する場合、設定値を「ON」に設定してください。 またトンボの周りを塗りつぶす場合、トンボサイズは 10mm 以上で作成してください。

カッティングメニューについて

カッティングメニューでは、カット機能に関する様々な設定することができます。



FUNC1 ： カッティングメニューを選ぶとき、または、1 つ前の画面に切り替えるときに押す
FUNC3 ： 次の画面に切り替えるときに押す
∧∨ ： 設定項目を選択するときに押す
ENTER ： 設定を確定するときなどに押す

◆カッティングメニュー一覧

カッティングメニュー一覧表

重要！
- 次の各設定項目については、接続しているホスト PC でお使いの RIP ソフトウェアからプリント時に指定した設定値に従って動作するように設定できます。
- **設定項目** : 乾燥時間 / マージン (左右)/ 吸着 / フィード速度レベル
- 各項目を " ホスト " に設定すれば、RIP の設定内容に従って動作します。本機での設定を優先させたいときは、" ホスト " 以外に設定してください。
- RIP ソフトウェアでの指定方法については、RIP ソフトウェアの取扱説明書をご参照ください。

機能名		概　要
トンボ検出の設定 (P.4-4)	検出	トンボ付きのデータをカットする際に設定します。
	形状	
	サイズ	
	オフセット X	
	オフセット Y	
	トンボ検出 END キー起動	
	センサー感度	
	塗りつぶしトンボ	
カットモードの設定 (P.4-8)		カットの品質を設定します。
コピー (P.4-8)		受信済みのデータを複数枚カットすることができます。
ツール交換 (P.2-24、P.2-24)		ツールを交換するときに選びます。
設定サブメニュー	分割カット (P.4-9)	シート幅よりも大きなデータを分割してカットすることができます。 分割カットは、幅方向 (Y) および送り方向 (X) で設定できます。
	アップスピード (P.4-11)	ツールがアップしているときのメディアとキャリッジの移動速度を設定します。 スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のメディアずれを軽減できます。
	捨て切り (P.4-11)	カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行うことができます。
	シート設定 (P.4-11)	セットするメディアの重さを設定します。
	補正圧オフセット (P.4-11)	カットの始点と終点に切り残しがある場合、値を大きくします。
	オーバーカット (P.4-11)	開始点と終了点を任意にオーバーラップさせることにより、メディアの切り残しをなくします。
	設定リセット (P.4-12)	設定した内容を初期状態に戻します。
メンテナンス	トンボセンサー (P.4-13)	トンボセンサーの調整を行います。
	サンプルカット (P.4-15)	正常にデータをカットできない場合など、本機に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。
	オートメディアカット (P.4-15)	一定の長さのメディアを複数枚カットします。
原点オフセット (P.4-16)		トンボが無いデータをプリント＆カットするため、プリントした画像とカットラインのズレを補正します。

カットモードの設定

カットの品質を設定します。
カットモードは、次の 3 種類から選べます。

設定値	概要
標準	通常のカットモードです。
高速	短時間でカットします。（重いメディアの使用には適していません）
高品位	カット品質を優先するカットモードです。

- 次のようなデータをカットする場合、“ 高品位 ” に設定してください。
- 10 ㎜以下の文字をカットするとき
- 鋭角部分が多い絵柄や文字をカットするとき
- 微細なカットをするとき
  ただし、コンピュータからのデータが複雑すぎる場合、仕上がりがギザギザになる場合があります。この場合、“ 高速 ” を選択すると滑らかな仕上がりになります。

重要！
- “ 高品位 ” では、カット速度が 20cm/s に制限されます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す
- カッティングメニューを表示します。

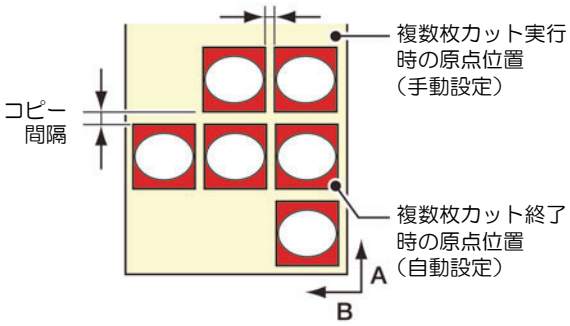
2 ▲▼を押して “ カットモード ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- 設定値 : 標準、高速、高品位

4 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

同じデータを複数枚カットする (コピー機能)

受信済みのデータを複数枚カットすることができます。（最大 999 枚）



- 複数枚カットは、本装置の受信バッファに保存したデータを指定して行います。
- 受信バッファには 1 データのみ保存できます。
- 新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータに上書きされます。
  （前に受信したデータを指定して複数枚カットをすることはできません。）

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す
- カッティングメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ コピー ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押してカットする枚(1～999)を選択し、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押してカットする図形の間隔(0～30mm) を選択し、ENTER キーを押す

重要！
- リモートでカットした直後にコピー機能を実行すると、重なってカットします。必ず原点を再設定してください。
- コピー中は、コンピュータからの受信データを無視します。
- コンピュータから送信するデータは、データの間隔を 5 秒以上あけて送信してください。5 秒以内に次のデータを送信すると、2 つのデータがコピー機能の対象となります。分割カットデータは、分割せずに指定した枚数分カットします。エラーを表示した場合は、エラーメッセージ (☞P.6-8) を参照してください。
- カットデータ内に原点更新コマンドがある場合 , コピー機能は実行できません。
- FineCut をお使いの場合、原点更新コマンドの初期値は “ オン ” になっています。コピーを行う場合、チェックを外してください。(FineCut 取扱説明書 5 章「カット終了後のヘッド位置を設定する」参照)

設定サブメニュー

設定サブメニューには、カッティングで使用できる便利な機能が用意されています。
設定サブメニューでは、次の各項目が使用できます。

機能名	概　要
分割カット (☞P.4-9)	シート幅よりも大きなデータを分割してカットすることができます。 分割カットは、幅方向 (Y) および送り方向 (X) で設定できます。
アップスピード (☞P.4-11)	ツールがアップしているときのメディアとキャリッジの移動速度を設定します。 スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のメディアずれを軽減できます。
捨て切り (☞P.4-11)	カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行うことができます。
シート設定 (☞P.4-11)	セットしたメディアの重さに応じて設定します。“ 重い ” に設定すると、カット速度の上限が低く設定されます。
補正圧オフセット (☞P.4-11)	カットの始点と終点に切り残しがある場合、値を大きくします。
オーバーカット (☞P.4-11)	開始点と終了点を任意にオーバーラップさせることにより、メディアの切り残しをなくします。
設定リセット (☞P.4-12)	設定した内容を初期状態に戻します。

分割カットの設定

幅方向 (Y) の分割カットをセットしておけば、メディアの幅より大きいデータを分割してカットできます。
また、送り方向 (X) の分割カットを設定しておけば、長尺データを分割カットし、メディアの蛇行によるカットずれを抑えることができます。

重要！
- 分割カットでは、次の便利な機能もお使いになれます。
- 枠カットをする：
  カットデータとともに、カットデータのサイズに合わせた枠を自動的にカットします。
- 貼りしろマークを付ける：
  分割カットをしたメディアを貼り合わせるための目安となる “ マーク ” を付けることができます。

Y 方向 (幅方向) 分割カットの設定をする

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>)➡ENTER キーを押す
- カッティングメニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ 設定サブメニュー ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ 分割カット ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押して “Y” を選択し、ENTER キーを押す
- “OFF” を選択すると、分割カットの設定は行いません。手順 9 へ進んでください。

6 ▲▼を押して “ 枠カット ” を選択し、ENTER キーを押す

7 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：オン、オフ
- 枠カットをするとき “ オン ” を選びます。

8 ▲▼を押して “ マークカット ” を選択し、ENTER キーを押す

9 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
- **設定値**：オン、オフ
- 貼りしろマークを付けたいとき “ オン ” を選びます。

10 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

X 方向 (送り方向) 分割カットの設定をする

送り方向のデータサイズが、分割長 + クロスカット長以上になると、そこで分割カットします。

1. ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>)➡ENTER キーを押す
   - カッティングメニューを表示します。
2. FUNC3 (>>) を押す
3. ▲▼を押して “ 設定サブメニュー ” を選び、ENTER キーを押す
4. ▲▼を押して “ 分割カット ” を選び、ENTER キーを押す
5. ▲▼を押して “X” を選択し、ENTER キーを押す
   - “OFF” を選択すると、分割カットの設定は行いません。手順 10 へ進んでください。
6. ▲▼を押して “ 分割長 ” を選択し、ENTER キーを押す
7. ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
   - **設定値**：50cm ～ 500cm (50cm 単位)
   - 設定値以上になると、そこで分割カットを行います。
8. ▲▼を押して “ クロスカット長 ” を選び、ENTER キーを押す
9. ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
   - **設定値**：0mm ～ 50mm (1mm 単位)
   - 設定分だけ重複してカットします。
10. 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要!
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- 分割カット中は、ホストコンピュータからのデータは無視します。
- 次のいずれかのとき、分割カットはできません。
  カットデータの容量が受信バッファの容量より大きい場合
  カットデータ内に原点更新コマンドがある場合
  2 点軸補正が設定してある場合
  トンボ検出をしている場合
  本装置内のテストデータをカットした場合

分割カットの設定を解除する

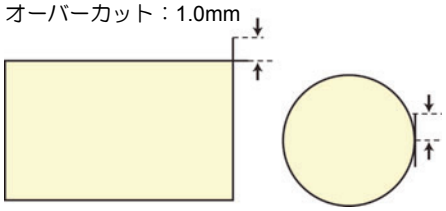
1. ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>)➡ENTER キーを押す
   - カッティングメニューを表示します。
2. FUNC3 (>>) を押す
3. ▲▼を押して “ 設定サブメニュー ” を選び、ENTER キーを押す
4. ▲▼を押して “ 分割カット ” を選び、ENTER キーを押す
5. ▲▼を押して “ 設定 ” を選択し、ENTER キーを押す
6. ▲▼を押して “OFF” を選択し、ENTER キーを押す
7. 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

メディアの切り残しをなくす (オーバーカット機能)

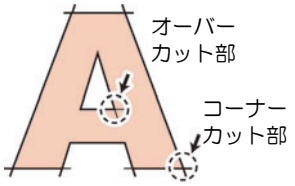
開始点と終了点を任意にオーバーラップさせることにより、メディアの切り残しをなくします。
オーバーカット機能の有効・無効と、オーバーカットの長さを指定します。オーバーカット長が設定されていると、カット開始時に指定長分だけ手前からカットし、終了時に行き過ぎてからツールアップします。
また、コーナーカット機能を有効にすると、開始点・終了点以外のコーナーでもオーバーカットを行います。

オーバーカット：OFF

オーバーカット：1.0mm



重要！ ・適度なオーバーカットを設定すると、たわみやすいメディアでの始終点の切り残しを軽減できます。設定値を大きくしすぎると、成果物に傷を残す場合があります。



1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す
- カッティングメニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ 設定サブメニュー ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ オーバーカット ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押して設定値を選択し、ENTER キーを押す
- **設定値**：OFF/ 0.1 ～ 1.0m (0.1m 単位)
- [ENTER] キーを押すと、“ コーナーカット ” の設定が表示されます。

6 ▲▼を押して ON/OFF を選択し、ENTER キーを押す

7 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

その他の設定サブメニュー

ここでは、そのほかの便利な機能の設定方法について説明しています。
使い方に合わせて設定を変えてください。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す
- カッティングメニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ 設定サブメニュー ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▼を数回押し、設定する項目を選択する
- 設定一覧表を参照して選択してください。

5 ENTER キーを押す

6 ▲▼を押して設定値を選択する
- 設定一覧表を参照して選択してください。

7 ENTER キーを押す

8 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要！ ・設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

設定一覧表

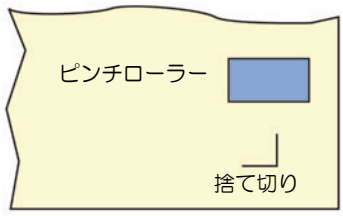
お買い上げ時は、下線の設定になっています。

機能名	概　要	設定値 *1
アップスピードの設定	ツールがアップしているときのメディアとキャリッジの移動速度を設定します。スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のメディアずれを軽減できます。	5,10,20,30,AUTO (cm/s)
捨て切りの設定 (P.4-12)	捨て切り動作の設定をします。	OFF / ON
シート設定 *2	お使いになるシートに合わせて、種類を設定します。	普通 / 重い
刃先補正圧オフセットの設定 (P.4-12)	カットの始点と終点に切り残しがある場合、値を大きくします。	0 ~ 3 ~ 7

*1. お買い上げ時は、下線の値に設定されています。
*2. メディア設定を “ 重い ” にすると、カット速度が 20cm/s に制限されます。

捨て切りについて

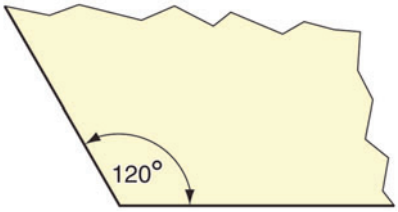
メディア検出後や、ツールタイプが変更されたときなどに、現在カッターユニットがある場所から両端に近い方のピンチローラの手前で実行します。
抜き文字をカットするとき、メディアに傷を付けたくない場合は、OFF に設定します。



重要！
- ツール条件 “PEN” を選択しているときは、捨て切りの設定はできません。
- 捨て切りの初期値は、ON になっています。
  OFF に設定した時は、カット前に刃先の方向を合わせるために、テストカット (P.2-28) を実行してください。

刃先補正圧オフセットについて

カッターがメディアにダウンするときの圧力が弱いために切り残しが発生します。
オプションの偏芯刃を使用した場合など、角度が 120° 以下のカット部分において切り残しが起きる場合があります。



これは角をカットする際、メディアがめくれないように自動的に低いカット圧力 (約 5g) でカットするためです。カット圧力が低いため、刃先が進行方向にスムーズに回転せず、切り残しができる場合があります。このような場合は、角をカットする際の圧力を上げるための設定を行います。

設定リセット

設定した内容を初期状態に戻します。

1. ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す
   - カッティングメニューを表示します。
2. FUNC3 (>>) を押す
3. ▲▼を押して “ 設定サブメニュー ” を選び、ENTER キーを押す
4. ▲を数回押し、設定する項目を選択する
   - 設定一覧表を参照して選択してください。
5. FUNC3 (>>) 押し、▼を 2 回押す
   - FUNC3 “ 設定リセット ” が選択されます。
6. ENTER キーを押す
   - 設定内容が初期化されます。
7. 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

メンテナンス機能

メンテナンス機能では、正常にカットできないときなどにカット精度を確認 / 調整する項目をまとめています。

機能名	概　要
トンボセンサー (☞P.4-13)	トンボセンサーの調整を行います。
サンプルカット (☞P.4-15)	正常にデータをカットできない場合など、本機に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。
オートメディアカット (☞P.4-15)	一定の長さのメディアを複数枚カットします。
PC 原点オフセット (☞P.4-16)	プリント原点とカット原点のズレを調整します。
スケール補正 (☞P.4-16)	トンボ無しプリント＆カットを行う場合、メディア右側と左側で、スキャン方向のずれが発生した場合、調整を行います。

トンボセンサーのメンテナンス

正常にカットできなかったとき、次の各項目を確認してください。
トンボセンサーのメンテナンスでは、次の各項目のメンテナンスを行えます。

項　　目	概　要
センサーチェック (☞P.4-13)	トンボセンサーの反応を確認します。
ポインタオフセット (☞P.4-14)	トンボセンサーとライトポインタの位置関係があっていないとき、ライトポインタの位置を補正します。

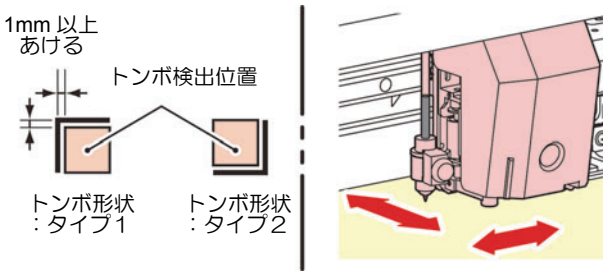
トンボセンサーの反応を確認する

あらかじめトンボが印刷されたメディアを用意します。

重要!
- 手動でヘッドやメディアを動かしても、正確な反応チェックは行えません。必ず、下の操作で反応チェックをしてください。
- 印刷済みトンボの条件は、「トンボ付きデータ作成に関する 注意事項」(☞P.4-2) を参照してください。
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- 本設定で変更したトンボ形状 / トンボサイズは、「トンボ検出」の設定に反映されます。(☞P.4-4)
- 設定した検出速度は、以後のトンボ検出動作時に使用されます。
- 本オペレーションで設定したポインタオフセットは、設定リセットにより初期化されません。

1 **ローカルで、▲▼◀▶を押す**
- ジョグモードに入ります。

2 **▲▼◀▶を押して、ペン先をトンボ検出位置に移動する**
- トンボ検出は、トンボより 1mm 以上離れた位置で実行してください。



3 **END/POWER キーを押してジョグモードを終了する**
- ローカルに戻ります。

4 **FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す**
- カッティングメニューを表示します。

5 **FUNC3 (>>) を押す**

6 **▲▼を押して “ メンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す**

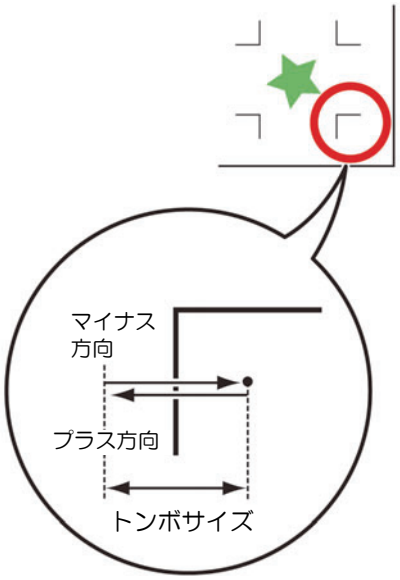
7 **▲▼を押して “ トンボセンサー” を選び、ENTER キーを押す**

8 **▲▼を押して “ センサーチェック ” を選び、ENTER キーを押す**

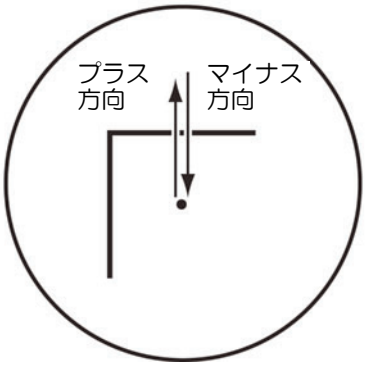
9 **トンボの長さの選択、トンボ形状の各項目の設定を行う**
- [サイズ]、[形状] の設定方法は「トンボ検出の設定」を参照してください。(☞ P.4-4)

10 **ENTER を押して、検出動作を行う (☞「検出動作」)**

■ 検出動作



Y 方向スキャン



X 方向スキャン

1 **X 方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する**

・線分の検出ができた場合、ブザーが鳴ります。できなかった場合、ブザーはなりません。

2 **X 方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する**

3 **Y 方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する**

4 **Y 方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する**

5 **1 ～ 4 までの動作を行い、ブザーが 4 回鳴るか確認する**

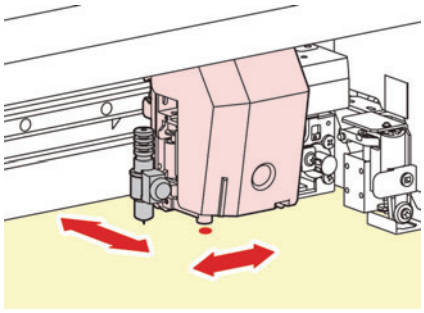
・正常に検出動作が終了すると、ブザーを 4 回鳴らしてお知らせします。
・ブザーが鳴らなかった場合、トンボ条件を確認の上、弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。

ライトポインタの位置を補正する

トンボが正しく読めなくなった場合、トンボセンサーとライトポインタの位置関係が合っていないことが考えられます。この場合、ライトポインタの位置を補正します。

1 **ツールホルダにカッターを取り付ける**

2 **コピー用紙を取り付ける**



3 **ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>)➡ENTER キーを押す**

・カッティングメニューを表示します。

4 **FUNC3 (>>) を押す**

5 **▲▼を押して “ メンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す**

6 **▲▼を押して “ トンボセンサー ” を選び、ENTER キーを押す**

7 **▼を 2 回押て “ ポインタオフセット ” を選ぶ**

8 **ENTER キーを押す**

・縦・横の長さが 10mm の十字パターンをカットします。
・ライトポインタが点灯し、十字パターンの中央に移動します。

9 **▲▼◀▶を押して、ライトポインタの中央と十字パターンの中央が一致するようにライトポインタを移動する**

10 **ENTER キーを押す**

・補正量を登録し、ローカルに戻ります。

重要！ ・[ポインタオフセット] で設定した値は、「設定リセット」（P.4-12）を行っても初期化しません。

サンプルをカットして、カット異常の原因を調べる

正常にデータをカットできない場合など、本装置に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。

サンプル “Cut”

サンプル “Logo”

重要！ ・サンプルカットを実行すると、受信バッファに保存されているデータは消去されます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す

・カッティングメニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ メンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して “ サンプルカット ” を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押してカットするサンプルデータを選択する

・サンプルには “Cut” と “Logo” の 2 種類があります。“Cut” を選んだ場合は、手順 7 へ進んでください。

6 ENTER キーを押す

7 Logo をカットする場合、▲▼で倍率を選択する

・倍率：1 ～ 999%

8 ENTER キーを押して、カットを開始する

サンプルカットの結果について

サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータを正常にカットできない。
⇒ ホストコンピュータ側に異常があります。
サンプルデータや他のデータも正常にカットできない。(始終点を切り残すとき)
⇒ [補正圧オフセット] で設定値を増やし（☞ P.4-11）、カッターがダウンするときの圧力を上げてください。

一定の長さのメディアを複数枚カットする

指定した長さのメディアを複数枚カットすることができます。（オートメディアカット機能）

機能名	概　要
カット間隔	メディアをカットする間隔を設定します。
先端合わせカット	オートメディアカットを開始する前に、メディアの先端をカットする長さを設定します。 先端合わせカットをすることにより、メディアの先端が斜めにカットされている場合や切断面がきれいでない場合でも、指定した枚数のメディアを等間隔でカットできるようになります。
カット回数	メディアをカットする回数 (枚数) を設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU)➡FUNC3 (>>) ➡ENTER キーを押す

・カッティングメニューを表示します。

2 FUNC3 (>>) を押す

3 ▲▼を押して “ メンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して“オートメディアカット”を選び、ENTER キーを押す

5 ▲▼を押してカット間隔を選び、ENTER キーを押す

・設定値：10 ～ 10000mm

6 ▲▼を押して先端カット合わせの長さを選び、ENTER キーを押す

・設定値：0 ～ 500mm

7 ▲▼を押して、カット回数 (枚数) を選び、ENTER キーを押す

・設定値：1 ～ 9999 回
・指定した回数分の裁断を行います。
・[END/POWER] キーを押すと、中断できます。

8 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

トンボが無いデータをカットするために (PC 原点オフセット)

プリント＆カットでのプリントとカットのずれを調整します。
RasterLink6 から調整パターンをプリントし、調整値を本体へ入力します。

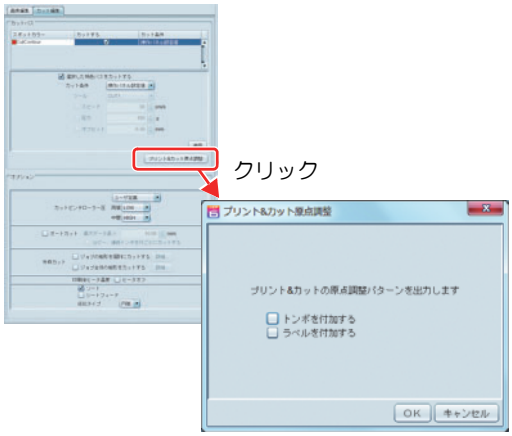
トンボ無しプリント＆カットの場合

1 **本機を “REMOTE” 状態にする**

2 **RasterLink6 でプリントしたいジョブのプリント条件 (プロファイル・カット条件) を設定する**

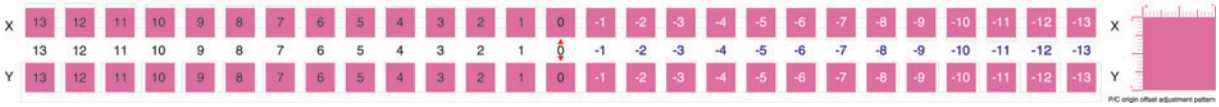
3 **RasterLink6[カット編集]タブ内にある[プリント＆カット原点調整] をクリックする**

・[OK] をクリックすると調整パターンをプリントします。

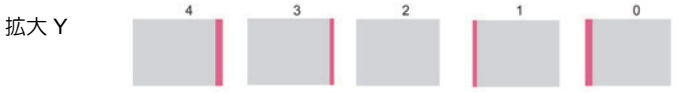


4 **パターンのプリントが終わったら、FUNC1 (ADJUST) を押し、“PC 原点オフセット ” を選ぶ**

・メディアがフィードするので、パターンのカットされた部分をはがし、調整値を確認します。



上下のズレが一番小さい位置の数値を入力する
ここでは、-4 が一番小さいので、“-4” と入力してください。



左右のズレが一番小さい位置の数値を入力する
ここでは、2 が一番小さいので、“2” と入力してください。

5 **調整値を入力する**

・[ENTER] キーを押すとメディアが戻り、完了です。

重要!
・解像度 (Y) が異なるデータをプリントする場合、再度調整してください。(調整値は解像度ごとに保存します)
・複数の条件の調整パターンを連続でプリントし、調整値を入力することはできません。必ず、1 条件ごとにプリントと調整値の入力をセットで行うようにしてください。

トンボ有りプリント＆カットの場合

1 **本機を “REMOTE” 状態にする**

2 **RasterLink6 でプリントしたいジョブのプリント条件 (プロファイル・カット条件) を設定する**

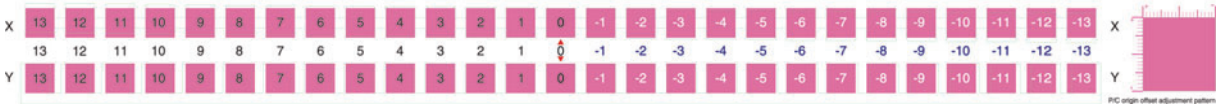
3 **RasterLink6[カット編集] タブ内にある [プリント＆カット原点調整] をクリックする**

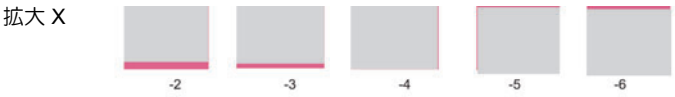
4 **“ トンボを付加する ” にチェックを入れる**

・[OK] をクリックすると調整パターンをプリントします。

5 **パターンのプリントが終わったら、FUNC1 (ADJUST) を押し、“ トンボオフセット ” を選ぶ**

・メディアがフィードするので、パターンのカットされた部分をはがし、調整値を確認します。
(実際のパターンにはトンボがつきます。)





上下のズレが一番小さい位置の数値を入力する
ここでは、-4 が一番小さいので、“-0.40” と入力してください。

左右のズレが一番小さい位置の数値を入力する
ここでは、2 が一番小さいので、“0.20” と入力してください。

6 **調整値を入力する**

・[ENTER] キーを押すとメディアが戻り、完了です。

スケール補正の設定をする

トンボ無しプリント＆カットを行う場合、メディア右側と左側で、スキャン方向のずれが発生した場合、調整を行います。スケール補正を実行すると、自動的に調整を行います。

1 **メディアをセットする (P.2-4)**

・トンボをプリントするためのシートをセットしてください。

2 **ローカルで SEL キーを押し、FUNC2 (ADJUST) を押す**

・調整メニューを表示します。

3 **▲▼を押して “ スケール補正 ” を選び、ENTER キーを押す**

4 **▲▼を押して解像度を選び、ENTER キーを押す**

5 **終了するとき、END/POWER キーを数回押す**

第５章
お手入れ

この章では ...

日常行っていただくお手入れ方法やインクカートリッジのメンテナンスなど、本機を快適にお使いいただくために必要な項目を説明します。

日常のお手入れ.....5-2
　お手入れ上のご注意..... 5-2
　メンテナンス洗浄液について 5-2
　外装のお手入れ 5-2
　プラテンの清掃 5-2
　メディアセンサーの清掃..... 5-3
　メディア押さえの清掃 5-3
メンテナンスニューについて 5-4
　メンテナンスメニュー一覧表 5-5
キャッピングステーションのメンテナンス...5-6
　ワイパーとキャップの清掃 5-6
　ヘッドノズルの洗浄..... 5-7
　インク排出路の洗浄..... 5-8
　長期間使用しない場合 5-8
ヘッド周辺の清掃 5-10
ノズルリカバリ機能.....5-11
　設定値をリセットする 5-12
オートメンテナンス機能 5-13
　リフレッシュ間隔を設定する 5-13
　チューブ洗浄間隔を設定する 5-13
　クリーニング間隔とタイプを設定する..... 5-13
インク充填 5-14
ホワイトインク (特色)
メンテナンス.....5-14
消耗品の交換.....5-15
　ワイパーを交換する 5-15
　廃インクタンク確認メッセージが
　表示されたら 5-15
　廃インクタンク確認メッセージが表示される
　前に廃インクタンクを交換する場合 5-17
　裁断カッター刃の交換..... 5-17
カッターの刃の交換と調整.....5-18
　刃先の交換..... 5-18
　刃先の調整..... 5-18
　付属品以外のカッターの交換方法..... 5-18
　付属品以外のカッター刃先の調整..... 5-19

日常のお手入れ

本装置の精度を保ちながら末永くお使いいただけるよう、使用頻度に応じて、または定期的にお手入れをしてください。

お手入れ上のご注意

本装置のお手入れをするとき、次の各事項にご注意ください。

	• メンテナンス用洗浄液を使用する場合は、必ず付属の保護メガネを使用してください。
	• 本装置を、絶対に分解しないでください。感電および破損する原因になります。 また、お手入れは電源スイッチをオフにし、電源ケーブルを抜いてから行ってください。思わぬ事故が発生する原因となります。
	• 本装置の内部に水気が入らないようにしてください。内部が濡れると、感電および破損する原因になります。
	• 本装置はインクの吐出安定性を確保するために、長時間ご使用 (出力) されないときには、定期的に微量のインクを吐出 (フラッシング) させる必要があります。 • 長時間使用されないときには、前面の電源スイッチのみを OFF とし、右側面の主電源スイッチは ON(｜の状態) およびコンセントは挿入した状態にしておいてください。
	• ヘッドのノズル面やワイパー、キャップ等を水、アルコールなどで拭かないでください。ノズル詰まりや故障の原因になります。 • ベンジン、シンナーや研磨剤の入った薬品は使用しないでください。カバーの表面が変質・変形する恐れがあります。 • 本装置の内部に潤滑油などを注油しないでください。故障する恐れがあります。 • メンテナンス用洗浄液やインクが、カバーに付着しないように注意してください。カバーの表面が変質、変形します。

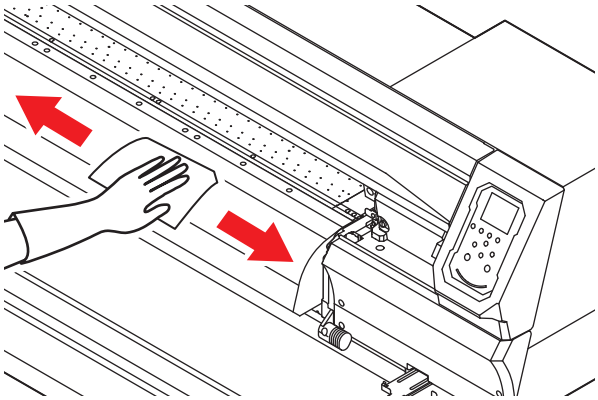
メンテナンス洗浄液について

メンテナンス洗浄液は、お使いになるインクに対応したものをお使いください。

インクの種類	対応するメンテナンス洗浄液
ソルベントインク	メンテナンス洗浄液キット 200 （SPC-0369）[別売]
昇華転写インク	洗浄液ボトルキット A29 （SPC-0137）[別売]

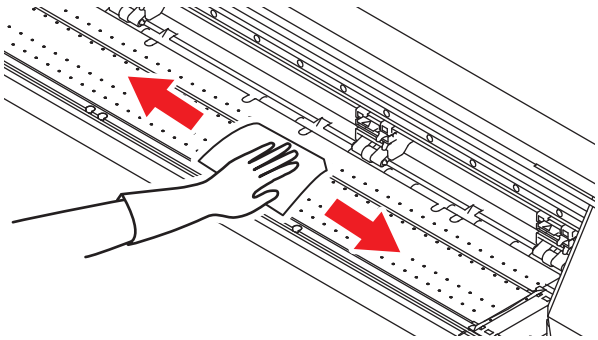
外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、柔らかい布に水、または水で薄めた中性洗剤を含ませ、堅くしぼってから拭き取ってください。



プラテンの清掃

プラテン上は、メディアをカットしたときの糸や紙粉等で汚れやすくなります。
汚れが目立つときは、やわらかい毛のハケや乾いた布、ペーパータオルなどで汚れを拭き取ります。



• インクが付着している場合は、メンテナンス用洗浄液をペーパータオルに含ませ、拭き取ります。

重要！

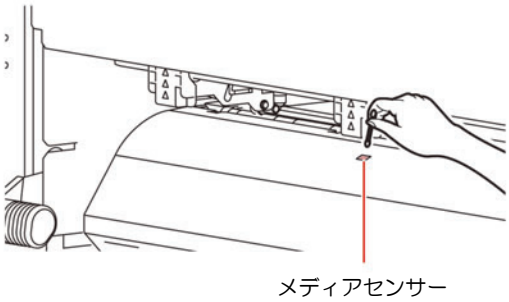
• プラテンの清掃は、プラテンの温度が十分下がった状態で行ってください。
• メディア押さえ用の溝や、用紙カット用の溝 (カッターライン) などは特に汚れがたまりやすい場所です。入念な清掃をお願いします。

メディアセンサーの清掃

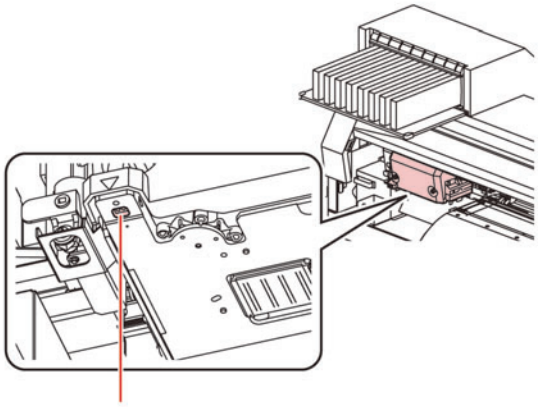
メディアセンサーは、背面側のプラテン上と、ヘッドの下面にあります。センサーにホコリ等がたまると、メディアの誤検出の原因となります。
綿棒でセンサーの表面にたまったホコリ等を取り除いてください。

ヘッド下面のセンサーを清掃するときは、P.5-10「ヘッド周辺の清掃」手順 1 の操作をして、キャリッジを左端に移動させてから清掃してください。

装置背面



ヘッド下面

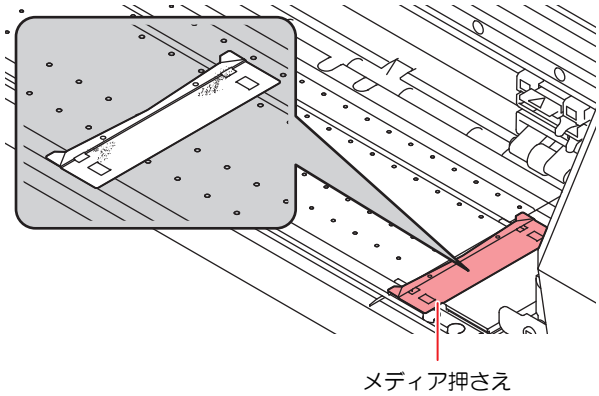


注意

・メディアセンサー付近にあるカッターには触らないでください。刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。

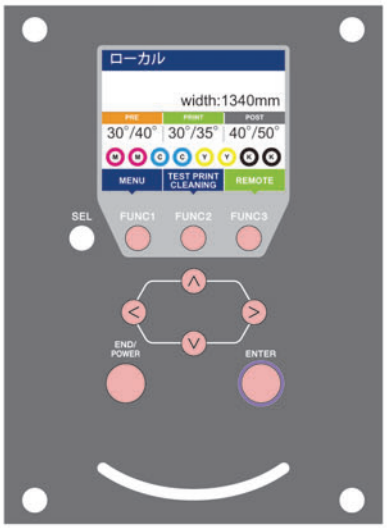
メディア押さえの清掃

メディア押さえにカットくずやホコリ等がたまると、プリント時のメディアの搬送が正常に行えなくなったり、ホコリ等がノズルに付着して正常なプリントができなくなることがあります。
メディア押さえは、定期的に清掃してください。



メンテナンスニューについて

本機のメンテナンスをするための各種設定です。
メンテナンス設定で設定できる内容は、次の項目です。



FUNC1 ： マシン設定メニューを選ぶとき、または、1 つ前の画面に切り替えるときに押す
FUNC2 ： メンテナンス機能を使用するときに押す
FUNC3 ： 次の画面に切り替えるときに押す
∧∨ ： 設定項目を選択するときに押す
ENTER ： 設定を確定するときなどに押す

◆メンテナンスメニュー一覧

◆ FUNC2キーを押したときの画面遷移

メンテナンスメニュー一覧表

項　目		設定値	内　容
ステーション メンテ	キャリッジやステーション周辺のメンテナンスを行います。		
	キャリッジアウト (☞P.5-6)		キャリッジを移動し、キャップ周辺やヘッド、ワイパー等の清掃を行います。
	ノズル洗浄 (☞P.5-7)	1 ～ 99min	ノズル面をメンテナンス洗浄液で浸し、ノズル抜けや曲がり等の復旧を行います。
	ポンプチューブ洗浄 (☞P.5-8)		吸引ポンプチューブの洗浄を行います。
	保管洗浄 (☞P.5-8)	1 ～ 99min	本機を長期間使わないときに行います。あらかじめノズル洗浄と排路洗浄を行い、本機を快適な状態に保ちます。
	ワイパー交換 (☞P.5-15)		ワイパーの交換をするときに使用します。ワイパー交換を行うと、本機で管理されていたワイパー使用回数がリセットされます。
ノズルリカバリ (☞P.5-13)	ノズル洗浄等をしてもノズル抜け等が復旧しない場合、他のノズルを使用してプリントします。		
	プリント		パターンをプリントし、ノズル詰まりを起こしているノズルを確認します。
	登録		“ プリント ” で確認した不良ノズルを登録します。
	リセット		登録した不良ノズルをリセットします。
オートメンテナンス (☞P.5-13)	各種メンテナンス機能を自動的に行います。各々のメンテナンス実行間隔を設定してください。		
	リフレッシュ	お使いのインク種によって、設定値が異なります。	リフレッシュ動作の間隔を設定します。
	チューブ洗浄		排路洗浄の動作間隔を設定します。
	クリーニング (間隔)		ヘッドクリーニングの動作間隔を設定します。
	クリーニング (タイプ)	ノーマル / ソフト / ハード	ヘッドクリーニングをするときのクリーニングタイプを設定します。
インク充填 (☞P.5-14)	インクの充填動作を行い、ノズル詰まりを解消します。		
廃インクタンク交換 (☞P.5-17)	廃インクタンクの使用カウントをリセットまたは補正します。		
ホワイト (特色) メンテナンス (☞P.5-17)	ホワイトインクおよびシルバーインクのメンテナンスを行います。		

キャッピングステーションのメンテナンス

キャッピングステーションにあるインクキャップやワイパー等のメンテナンスをします。(ステーションメンテナンス)

重要! ・ノズル状態を正常に保つため、ワイパーの清掃はこまめに実施してください。

インクキャップやワイパーは、それぞれ次のような働きをしています。
- **ワイパー** ：ヘッドのノズルに付着したインクを拭き取る
- **インクキャップ** ：ヘッドのノズルが乾燥により、目詰まりするのを防止する

本装置を使用していると、インクやホコリ等でワイパーやキャップが汚れてきます。
ヘッドクリーニングを実行 (P.2-19) しても、ノズル抜けが解消されない場合は、メンテナンス液 07 キットとクリーンスティックを使用して清掃を行います。

メンテナンスに必要な道具	
・メンテナンス洗浄液キット 200 (品番 :SPC-0369) または洗浄液ボトルキット A29 (品番 :SPC-0137)	
・クリーンスティック (品番 : SPC-0527)	
・手袋	・ゴーグル

注意
- キャッピングステーションのメンテナンスを行うときは、必ず付属のゴーグルと手袋を着用して作業を行ってください。インクが目に入る場合があります。
- キャリッジを手でキャッピングステーションから出さないでください。キャリッジを移動させたいときは、[FUNC1] キーを押し、キャリッジアウトを実行してください。(P.5-6 手順 1 ～ 2)

ワイパーとキャップの清掃

画質や本装置の状態を良好に保つため、こまめに清掃されることをお勧めします。

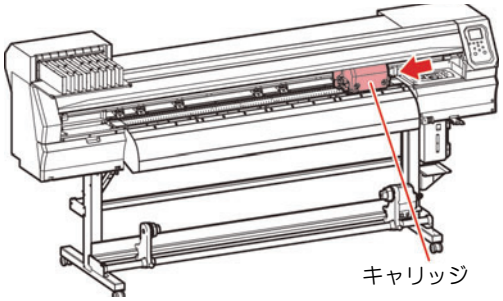
重要! ・ワイパーの汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパーと交換してください。(P.5-15)
- 清掃の際は、クリーンスティックの繊維が残らないように注意してください。繊維が残っていると、プリント不良の原因になります。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ▼ ➡ ENTER キーを押す

・メンテナンスメニューを表示します。

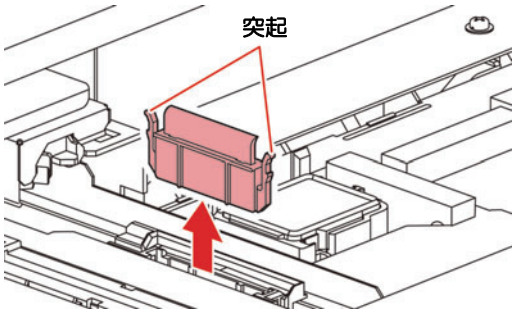
2 ENTER キーを 2 回押す

・キャリッジがプラテン上に移動します。



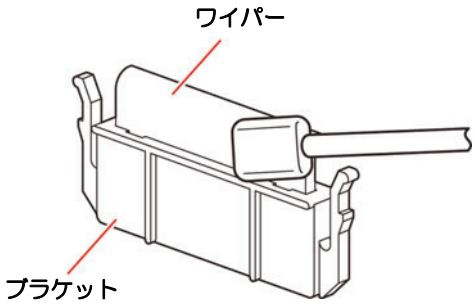
3 ワイパーを取り出す

・ワイパー両端の突起を持ち、引き抜きます。



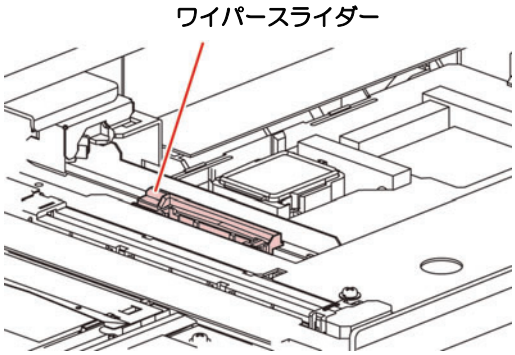
4 ワイパーとブラケットを清掃する

・ワイパーとブラケットに付着したインクを、メンテナンス洗浄液を含ませたクリーンスティックで拭き取ります。
メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。



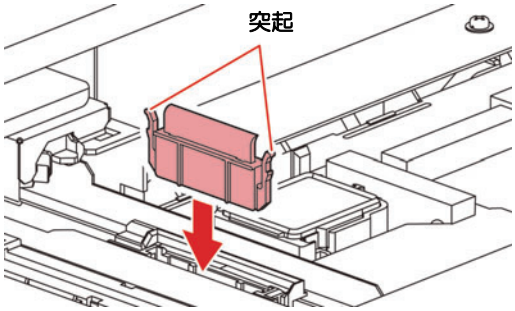
5 ワイパースライダーを清掃する

・ワイパースライダーに付着したインクを、メンテナンス洗浄液を含ませたクリーンスティックで拭き取ります。



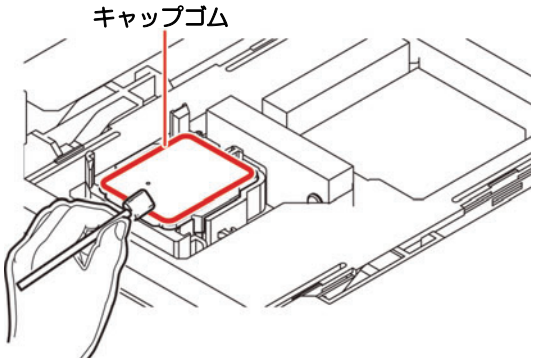
6 ワイパーを元の位置に戻す

・ワイパー両端の突起を持ち、差し込みます。



7 キャップゴムを清掃する

- キャップゴムに付着したインクを、メンテナンス洗浄液を含ませたクリーンスティックで拭き取ります。
- メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。



8 清掃が終了したら、ENTER キーを押す

9 フロントカバーを閉じ、ENTER キーを押す

- 初期動作後、手順 1 の表示に戻ります。

ヘッドノズルの洗浄

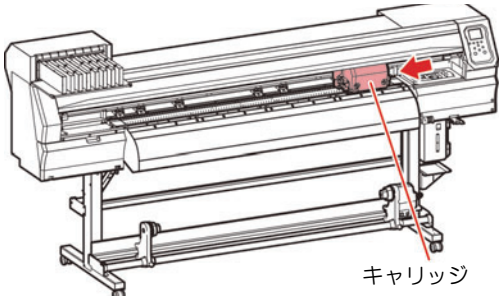
1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ▼ ➡ ENTER キーを押す

- メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲ ▼ を押して “ ステーションメンテ ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲ ▼ を押して “ ノズル洗浄 ” を選び、ENTER キーを押す

- キャリッジがプラテン上に移動します。



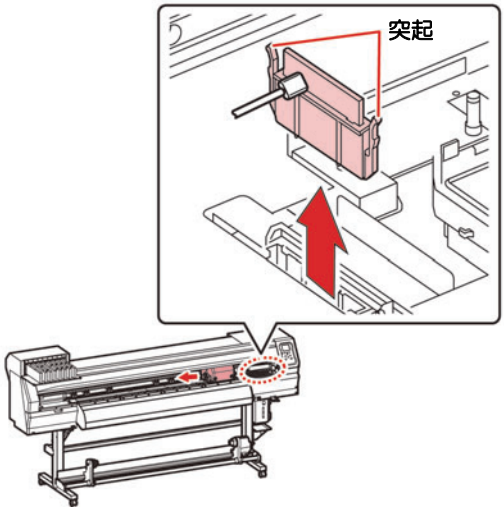
4 ワイパーとブラケットを清掃し、ENTER キーを押す

(1) 右メンテナンスカバーを開け、ワイパー両端の突起を持って引き抜く

(2) クリーンスティックにメンテナンス洗浄液を含ませて清掃する (SPC-0369: ソルベントインク用 /SPC-0137: 昇華転写インク用)

- メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。

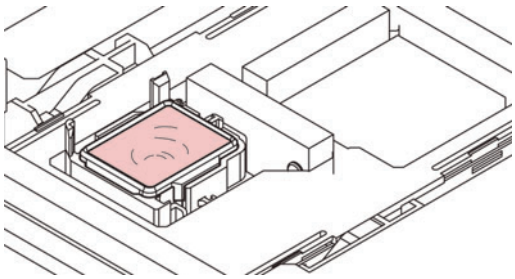
(3) ワイパー両端の突起を持ち、元の位置に差し込む



5 キャップゴムを清掃し、ENTER キーを押す

- キャップゴムに付着したインクを、メンテナンス洗浄液を含ませたクリーンスティックで拭き取ります。
- メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。
- このとき、自動的に排路が洗浄されます。

6 メンテナンス洗浄液を、キャップ一杯に満たす



7 フロントカバーを閉め、ENTER キーを押す

8 **▲▼を押して洗浄液の放置時間を設定し、ENTERキーを押す**

- **設定値** ：1 ～ 99 分（1 分単位）
- キャップに満たした洗浄液を吸引します。
- 設定した時間が経過するまで、ディスプレイには “ しばらくお待ちください ” が表示されます。

重要！ ・この洗浄を何回か実行してもノズル抜けが解消されない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。

インク排出路の洗浄

インク排出路内でのインクの凝固によるインク詰まりを防止するため、定期的に (1 週間に 1 回程度) インク排出路の洗浄をしてください。

重要！ ・インク排出路の洗浄を行う前に、必ずメンテナンス洗浄液がセットされていることを確認してください。メンテナンス洗浄液がセットされていないと、洗浄動作をせず、経路が詰まる恐れがあります。

1 **ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTERキーを押す**

- メンテナンスメニューを表示します。

2 **▲▼を押して “ ステーションメンテ ” を選び、ENTERキーを押す**

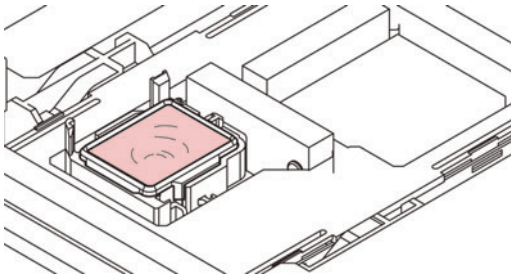
3 **▲▼を押して “ ポンプチューブ洗浄 ” を選び、ENTERキーを押す**

- キャリッジがプラテン上に移動します。
- 空吸引動作を洗浄の作業が終わるまで繰り返し行います。

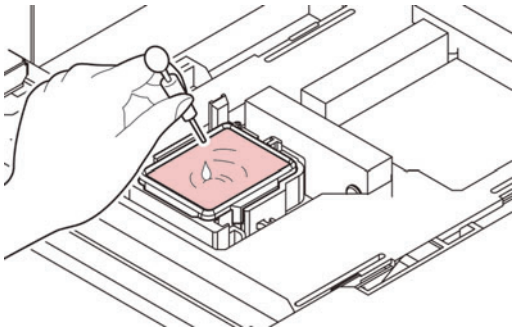
4 **ENTERキーを押す**

- 空吸引動作を洗浄の作業が終わるまで繰り返し行います。

5 **メンテナンス洗浄液を、キャップ一杯に満たす**



- 洗浄液カートリッジが有効でない場合、スポイトにメンテナンス洗浄液をとり、キャップ一杯になるまで満たします。キャップからあふれる寸前まで洗浄液を満たしてください。



6 **ENTERキーを押す**

長期間使用しない場合

1 週間以上使用しない場合は、保管洗浄機能を使用し、ヘッドのノズルとインクの排路をクリーニングしてください。その後、本装置を保管してください。

重要！ ・主電源は、常時「オン」でお使い下さい。ヘッドのノズル保護のため、ノズル詰まりを防ぐ機能が自動的に働きます。
・主電源スイッチを「オフ」のまま長時間放置すると、ヘッドのノズル詰まりの原因となります。

事前に確認してください

[ニアエンド]、[インクエンド] は表示していませんか？
- 洗浄動作の際に、洗浄液やインクの吸引を行います。このとき、インクエンドまたはニアエンドを検出していると、洗浄動作が行えなくなります。
- インクエンド等、未検出のカートリッジに交換してください。

・ワーニングメッセージ “ 廃インクタンク確認 ” が表示された場合、廃インクタンクを確認し、状況に応じて P.5-15「廃インクタンク確認メッセージが表示されたら」を参照して操作をしてください。

1 **ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTERキーを押す**

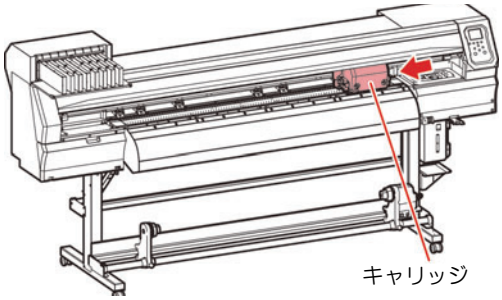
- メンテナンスメニューを表示します。

2 **▲▼を押して “ ステーションメンテ ” を選び、ENTERキーを押す**

3 ▲▼を押して “ 保管洗浄 ” を選び、ENTER キーを押す

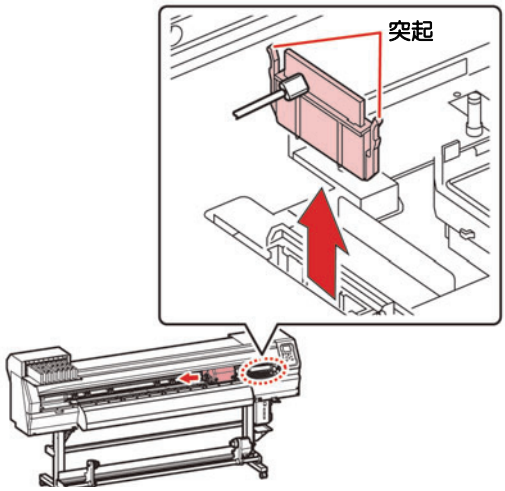
・キャリッジがプラテン上に移動します。

重要! ・ワイパーとブラケットの清掃が終了するまで、ディスプレイには “ 終了 ” が表示されます。手順 3 の作業が完了してから [ENTER] キーを押してください。クリーニングが終了する前に [ENTER] キーを押すと、次の洗浄手順に移行します。



4 ワイパーとブラケットを清掃する

(1) フロントカバーを開け、ワイパー両端の突起を持って引き抜く
(2) クリーンスティックにメンテナンス洗浄液を含ませて清掃する (SPC-0369: ソルベントインク用 /SPC-0137: 昇華転写インク用) メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。
(3) ワイパー両端の突起を持ち、元の位置に差し込む

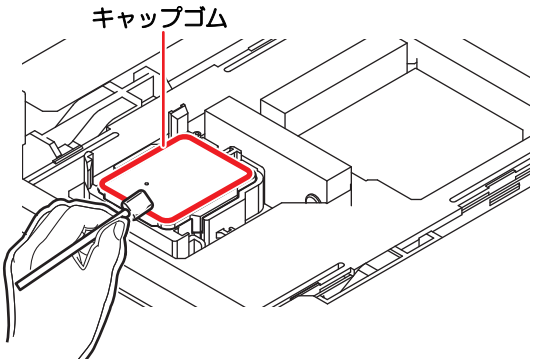


5 ENTER キーを押す

重要! ・キャップのクリーニングが終了するまで、ディスプレイには “ 終了 ” が表示されます。手順 5 の作業が完了してから [ENTER] キーを押してください。クリーニングが終了する前に [ENTER] キーを押すと、次の洗浄手順に移行します。

6 キャップゴムを清掃する

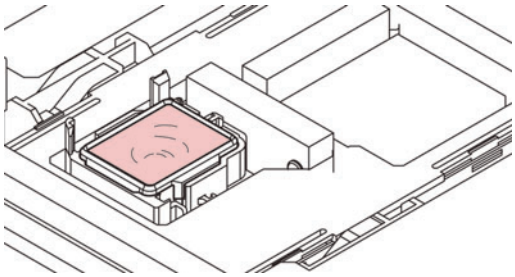
・キャップゴムに付着したインクを、メンテナンス洗浄液を含ませたクリーンスティックで拭き取ります。
・メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。
・このとき、自動的に排路が洗浄されます。



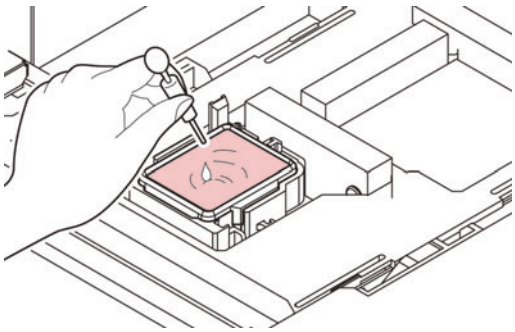
7 ENTER キーを押す

重要! ・洗浄液を満たすまで、ディスプレイには [シュウリョウ (ツギヘ)　:ENT] が表示されます。手順 8 の作業が完了しフロントカバーを閉じてから [ENTER] キーを押してください。洗浄液を満たす前に [ENTER] キーを押すと、キャリッジが元の位置に戻ります。

8 メンテナンス洗浄液を、キャップ一杯に満たす



・洗浄液カートリッジが有効でない場合、スポイトにメンテナンス洗浄液をとり、キャップ一杯になるまで満たします。キャップからあふれる寸前まで洗浄液を満たしてください。



9 ENTER キーを押す

10 ▲▼を押して、洗浄液の放置時間を設定する

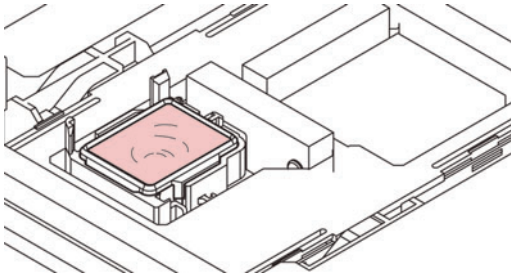
・設定値 :1 ～ 99 分（1 分単位）

11 ENTER キーを押す

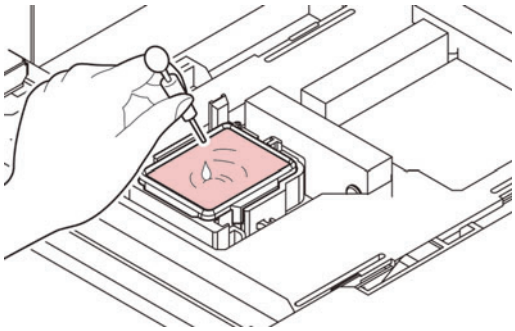
・ノズルの洗浄を実行します。
・ノズルの洗浄が終了すると、ヘッドがメンテナンス位置に移動します。

12 フロントカバーを開ける

13 メンテナンス洗浄液を、キャップ一杯に満たす



・洗浄液カートリッジが有効でない場合、スポイトにメンテナンス洗浄液をとり、キャップ一杯になるまで満たします。キャップからあふれる寸前まで洗浄液を満たしてください。



14 フロントカバーを閉じ、ENTER キーを押す

・初期動作後、手順 2 の表示に戻ります。

ヘッド周辺の清掃

ヘッドそのものは非常に微細なメカニズムを採用しておりますので、お手入れの際には十分な注意が必要です。スライダ下部、ヘッド周辺にゲル状になったインクや、ホコリが付着することがありますので、クリーンスティックなどでこすり落としてください。その際、ヘッドのノズル部分は絶対にこすらないようにしてください。

清掃に必要な道具	
・クリーンスティック	・手袋
・ゴーグル	

注意

・清掃を行うときは、必ず付属のゴーグルと手袋を着用して作業を行ってください。インクが目に入る場合があります。
・インクは有機溶剤を使用しています。皮膚や目に入った場合は、直ちに水で十分に洗い流してください。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ▼ ➡ ENTER キーを押す

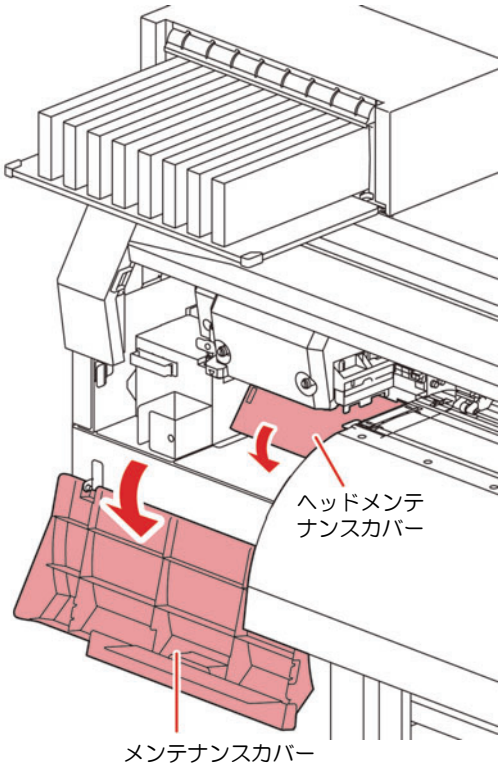
・メンテナンスメニューを表示します。

2 ENTER キーを2回押して“キャリッジアウト”を選ぶ

3 ▲▼を押して“ヘッドメンテ”を選び、ENTER キーを押す

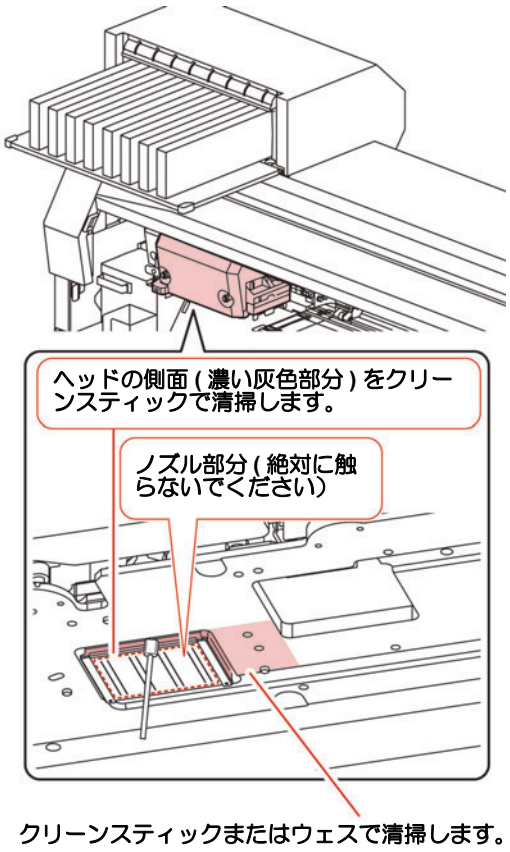
・キャリッジがキャリッジが、本機の左端まで移動します。

4 メンテナンスカバーとヘッドメンテナンスカバーを開く



5 ヘッドの側面などに付着したインクをクリーンスティックで拭き取る

・ノズル部分は、絶対にこすらないでください。



6 清掃が終了したら、ENTER キーを押す

7 メンテナンスカバーを閉じ、ENTER キーを押す

・初期動作後、ローカルに戻ります。

ノズルリカバリ機能

特定ノズルのノズル抜けが直らない場合、そのノズルは使用せず他の正常なノズルをかわりに使用 (ノズルリカバリ) してプリントすることができます。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ▼ ➡ ENTER キーを押す

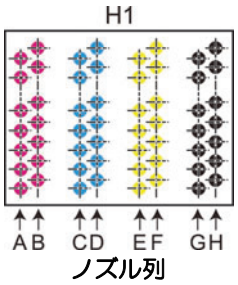
・メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲ ▼ を押して “ ノズルリカバリ ” を選び、ENTER キーを押す

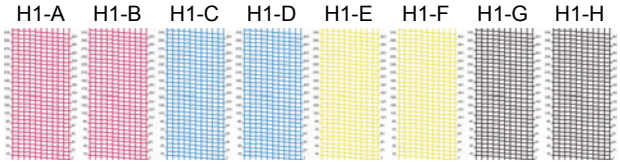
3 ENTER キーを 2 回押す

・ノズルパターンのプリントを開始します。
・“ 登録 ” を選択すると、プリントをしないで、ノズル列選択手順 (手順 4) に移ります。

ヘッドを上から見た図



ノズルパターン

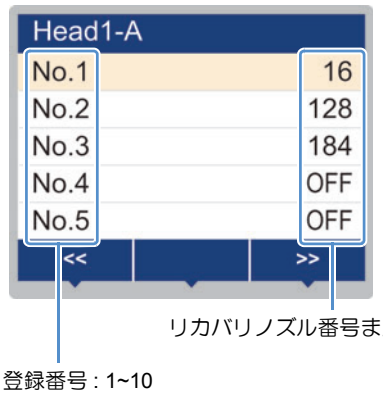


重要！
- 6 色インクセットの場合、ノズルパターン “H1-B”、“H1-D” はプリントされません。
- リーフメディアを使用する場合、A3 サイズ横置き以上のサイズのメディアをセットしてください。幅の狭いメディアをセットすると、途中までしかプリントされません。

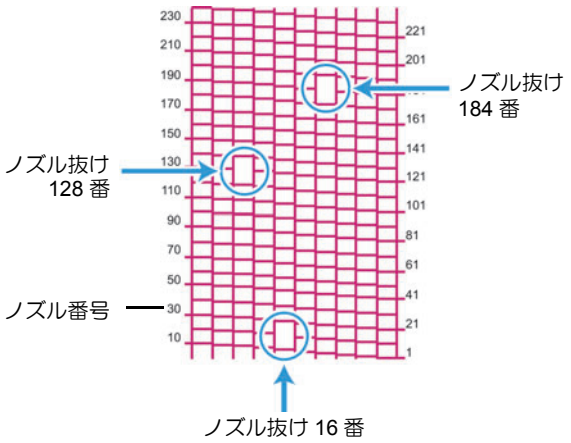
4 ▲ ▼ を押してノズルリカバリをするノズル列を選び、ENTER キーを押す

5 リカバリが必要なノズル番号を登録し、ENTERキーを押す

(1) [▲][▼] を押して登録番号 (1~10) を選び、[ENTER] キーを押します。
(2) [▲][▼] を押してリカバリするノズル番号を登録し [ENTER] キーを押します。



リカバリノズル登録例



登録番号	リカバリノズル番号	状態
1	16	ノズルリカバリする
2	128	ノズルリカバリする
3	184	ノズルリカバリする
4	OFF	登録無し
5	OFF	登録無し

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

重要!
- 1 ノズル列あたり 10 個までノズルを登録できます。
- 本機能を使用しても、プリント時間は変わりません。
- 最低パスでプリントをした場合は、ノズルリカバリが反映されません。
  また条件によって、ヘッド両端 (手前 / 奥) の 20 ～ 120 ノズルのみ有効となるものがあります。
  一度、試しプリントを行い確認してください。

- 白インクを使用している場合、透明フィルムに印刷して確認してください。

設定値をリセットする

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTERキーを押す

- メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ ノズルリカバリ ” を選び、ENTERキーを押す

3 ▲▼を押して “ リセット ” を選び、ENTERキーを押す

4 ▲▼とFUNC1 (<<) FUNC3 (>>) を押してリセットするノズル列選び、ENTERキーを押す

- リセット確認のメッセージが表示されます。

5 ENTERキーを押す

6 終了するとき、END/POWERキーを数回押す

オートメンテナンス機能

本機を快適にお使いになるため、自動的に各種メンテナンスを行うように設定できます。
ここでは、各種自動メンテナンスの実行間隔を設定します。
定期的に自動メンテナンスを行うことにより、インク詰まりなどのトラブルを防止することができます。
（オートメンテナンス機能）
オートメンテナンス機能には、以下の項目があります。

重要！ ・手動で各種メンテナンスを行った場合、手動メンテナンス終了後、オートメンテナンス機能で設定した時間が経過したら自動的に各種メンテナンスを開始します。

機能名	説　明
リフレッシュ	リフレッシュを実行するまでの間隔を設定します。
クリーニング（間隔）	クリーニングを実行するまでの間隔を設定します。
クリーニング（タイプ）	クリーニングタイプを設定します。

重要！ ・ワーニングメッセージ “! 廃インクタンク ” が表示されている場合、オートメンテナンス機能で設定した動作は実行されません。必要に応じて P.5-16 の操作をしてください。
・装置前面の電源スイッチをオフにする場合は、廃インクタンクの確認をしてください。

リフレッシュ間隔を設定する

ノズル詰まり防止のため、ノズルから若干のインクを吐出する間隔を設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す
・メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ オートメンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して “ リフレッシュ ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押してリフレッシュ間隔を設定し、ENTER キーを押す
・**設定値**：お使いのインク種によって、設定値が異なります。

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

チューブ洗浄間隔を設定する

インク排出路内でのインクの凝固によるインク詰まりを防止するため、インク排出路の洗浄を行う間隔を設定します。

重要！ ・オートメンテナンス機能のチューブ洗浄を行うには、必ずメンテナンス洗浄液がセットされている必要があります。メンテナンス洗浄液がセットされていないと、チューブ洗浄の動作を定期的に行わず、経路が詰まる恐れがあります。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す
・メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ オートメンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して “ チューブ洗浄 ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押してチューブ洗浄をする間隔を設定し、ENTER キーを押す
・**設定値**：お使いのインク種によって、設定値が異なります。

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

クリーニング間隔とタイプを設定する

クリーニングタイプと、クリーニングを実行するまでの間隔を設定します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す
・メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ オートメンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▼を数回押して “ 間隔 ” または “ タイプ ” を選び、ENTER キーを押す

4 ▲▼を押して設定値を選び、ENTER キーを押す
・**設定値**：お使いのインク種によって、設定値が異なります。
・**タイプの設定値**：ソフト / ノーマル / ハード

5 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

インク充填

インクの充填動作を行い、ノズル詰まりを解消します。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す

・メンテナンスメニューを表示します。

2 ▲▼を押して “ インク充填 ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して充填の種類を選ぶ

・ソフト　：ヘッドクリーニングでは復旧しないような多量のノズル抜け、ドカ抜けが発生した場合
・ノーマル：初期充填時にドカ抜けが発生する場合
・ハード　：ダンパー交換時など、ダンパーがからになっている場合

4 ENTER キーを押す

・手順 3 で “ ソフト ” を選んだ場合、充填色選択画面が表示されます。
また、“ ノーマル ” または ” ハード “ を選んだ場合は、手順 6 へ進んでください。

5 ▲▼を押して充填する色を選び、ENTER キーを押す

6 ENTER キーを押す

・自動的にインク充填を開始します。

7 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

ホワイトインク (特色) メンテナンス

白インク（ホワイト）は他のインクに比べて沈殿しやすい性質があります。

・本機を 2 週間以上使用しない場合、本機の内部またはカートリッジ内部で沈殿してしまう場合があります。
・インクが沈殿すると、作図時にノズル詰まりを発生し、正常な作図ができなくなります。
・作図時のノズル詰まりの防止と白インクの状態を良好に保つため、下記の定期メンテナンスを行ってください。

・一週間に一度、始業前に必ず以下のメンテナンスをしてください。
・インクカートリッジは、弊社推奨のものをご使用ください。

重要！ **ホワイトインクの成分は沈降しやすいため、定期的に振っていただく必要があります。**
・電源オン状態で 24 時間が経過
・電源オン時にワーニングメッセージ “ ホワイトカートリッジを振ってください ” を表示

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す

・メンテナンスメニューを表示します。

2 FUNC1 (<<) を押し、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して “ ホワイト (特色) メンテナンス ” を選び、ENTER キーを押す

4 ENTER キーを押す

5 ENTER キーを押す

・自動で排出、充填動作を行い、その後、クリーニングを行います。

6 終了するとき、END/POWER キーを数回押す

消耗品の交換

ワイパーを交換する

ワイパーは消耗品です。ディスプレイにワーニングメッセージ “ ワイパー交換 ” が表示されたら、速やかにワイパーを確認・交換してください。
また、スライダー下面に付着したインクの清掃をしてください。

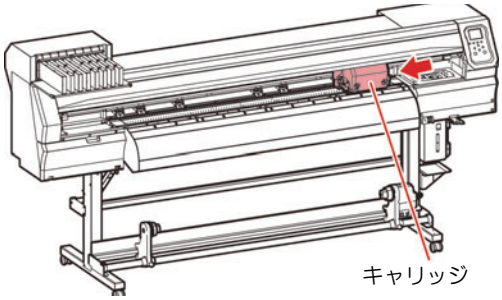
重要！
- ワイパー交換のワーニングが表示された場合、ワイパーフィルム先端部にキズや毛羽立ち等がないか確認してください。ワイパーフィルム先端部にキズや毛羽立ちがない場合は、そのままお使いになれます。
- クリーニングワイパーは別売品です。お近くの販売店、または弊社営業所でお求めください。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す
- メンテナンスメニューを表示します。

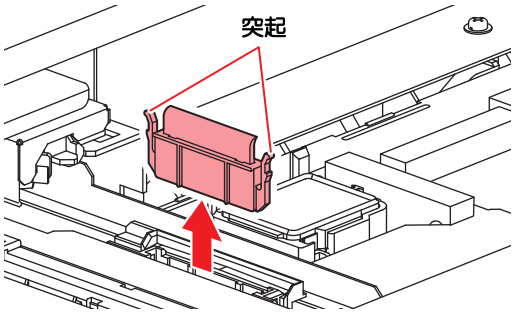
2 ▲▼を押して “ ステーションメンテ ” を選び、ENTER キーを押す

3 ▲▼を押して “ ワイパー交換 ” を選び、ENTER キーを押す
- ワイパーの使用回数がリセットされます。

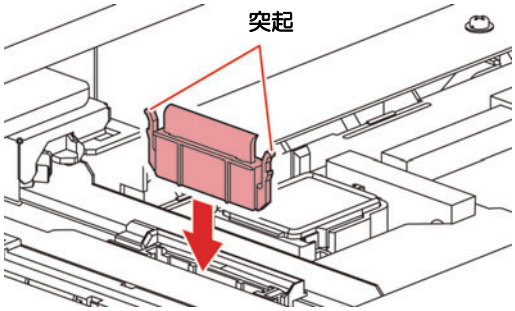
4 ENTER キーを押す
- キャリッジがプラテン上に移動します。



5 ワイパーを取り出す
- ワイパー両端の突起を持ち、引き抜きます。



6 新しいワイパーを差し込む
- ワイパー両端の突起を持ち、差し込みます。



7 ENTER キーを押す
- 初期動作後、ローカルに戻ります。

廃インクタンク確認メッセージが表示されたら

ヘッドクリーニングなどで使用したインクは、本装置の右下にある廃インクタンクにたまります。本装置では、インクの排出量を累積カウントし、一定の量になったら確認を促すメッセージを表示します。**（廃インクタンク交換の目安としてお使いください。）**

- 2L タンクの 80%(1.6L) でメッセージを表示します。

ローカルでの確認メッセージ

1 ディスプレイにワーニングメッセージ “ 廃インクタンク確認 ” が表示される

2 廃インクタンクを確認する
- 実際の量と誤差がある場合、[▲][▼] を押して補正します。
- 80% 未満に補正して [ENTER] キーを押すと、メッセージが消えます。
- 交換 (廃棄処分) しカウントクリアする場合、「廃インクタンクを交換する」の手順を実行してください。(P.5-16)

廃インクタンクを交換する

1 ディスプレイにワーニングメッセージ “ 廃インクタンク確認 ” が表示される

2 (FUNC2) (MAINT.) を押す

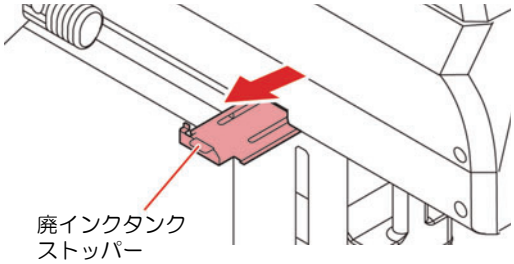
3 廃インクタンクを確認する

4 廃インク量の調整が必要な場合、(ENTER) キーを押す

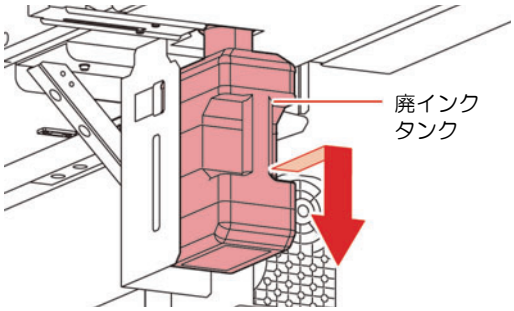
・目視で確認した廃インク量とディスプレイに表示している廃インク量を比較し、おおよそディスプレイで表示している値に問題がない場合は、「ENTER」キーの代わりに[END]キーを押して、手順 6 へ進んでください。

5 (▲)(▼) を押してレベルを調整し、(ENTER) キーを押す

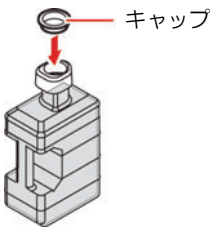
6 廃インクタンクストッパーを手前に引く



7 廃インクタンクの取っ手を持ち、手前に引いて取り出す

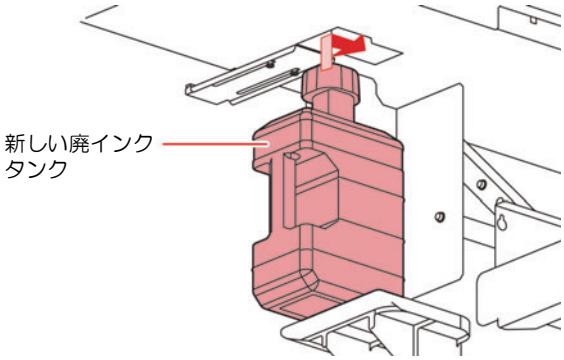


・取り出した廃インクタンクにキャップをはめてください。



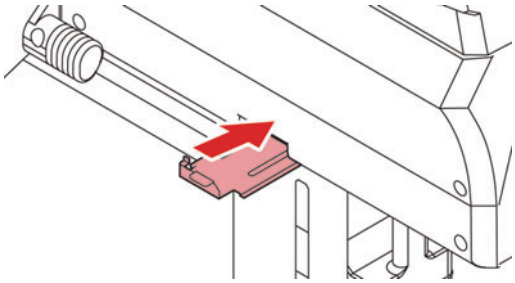
8 廃インクタンクを交換する

(1) 新しい廃インクタンク (SPC-0117) を用意する
(2) 廃インクタンクの取っ手を持ち、差し込む



・廃インクは、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

9 廃インクタンクストッパーを閉じる



10 (ENTER) キーを押す

・本装置で管理しているインク排出量のリセットを行い、メッセージを解除します。

廃インクタンク確認メッセージが表示される前に廃インクタンクを交換する場合

廃インクタンク確認メッセージが表示される前(2Lタンクの80%(1.6L)に達する前)に廃インクタンクを交換する場合、情報メニューで廃インク情報を 0% に設定します。

1 「廃インクタンクを交換する」(P.5-16) の手順 6 ～ 9 を実行し、廃インクタンクを空にする

2 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す

・メンテナンスメニューを表示します。

3 ▲▼を押して “ 廃インクタンク交換 ” を選び、ENTER キーを押す

4 廃インクタンク情報を表示させる

5 FUNC2 (v) キーを押す

・廃インクタンク量のリセット画面が表示されます。

6 ENTER キーを押す

・本機で管理している廃インクタンク量がリセットされます。

裁断カッター刃の交換

メディア裁断カッター刃は消耗品です。切れ味が悪くなってきたら、新しい裁断カッター刃 (SPA-0107) に交換してください。

注意
・刃先は鋭利です。ケガをしないようご注意ください。
・裁断カッター刃は、子供の手の届かないところに保管してください。また、使用済みの裁断カッター刃は、地域の条例に従い廃棄してください。

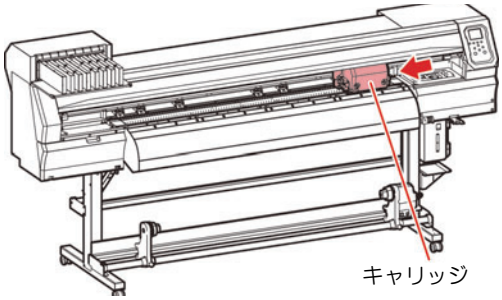
・裁断カッター刃の下に用紙を敷いておくと、刃先が落ちた時に拾いやすくなります。

1 ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡▼➡ ENTER キーを押す

・メンテナンスメニューを表示します。

2 ENTER キーを 2 回押す

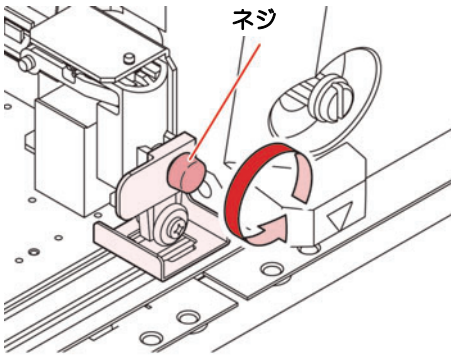
・キャリッジがプラテン上に移動します。

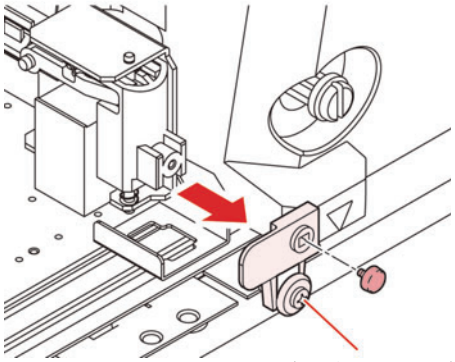


3 キャリッジ手前の裁断カッターユニットを交換する

・カッターユニットが手動で移動できるようになります。交換しやすい位置に移動させてから交換してください。

(1) 裁断カッターユニットのネジを緩める
(2) 裁断カッターユニットを取り外す
(3) 新しい裁断カッターユニットを取り付ける
(4) 裁断カッターユニットのネジを締めて、裁断カッターユニットを固定する





4 交換が終わったら、ENTER キーを押す

・ローカルに戻ります。

カッターの刃の交換と調整

注意

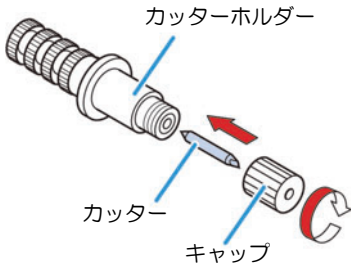
- カッターは指で触らないようにしてください。
  →刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
  →刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
  また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

刃先の交換

カッターは消耗品です。刃先が欠けたり切れ味が悪くなってきたら、新しいカッターに交換してください。（付属品型番：SPA-0030）
新しいカッター (塩ビシート用低圧刃セット：型番 SPB-0030) は、販売店または弊社営業所でお買い求めください。

品名	品番	仕様	備考
偏芯替刃塩ビシート用	SPB-0001	3 本組	
偏芯替刃小文字用	SPB-0003	3 本組	
偏芯替刃ゴムシート用	SPB-0005	3 本組	
偏芯替刃反射シート用	SPB-0006	2 本組	
偏芯替刃蛍光シート用	SPB-0007	3 本組	
偏芯替刃塩ビシート低圧	SPB-0030	3 本組	標準添付 (1 本)
偏芯替刃厚ゴムシート用	SPB-0084	3 本組	

1 先端のキャップを回して外す



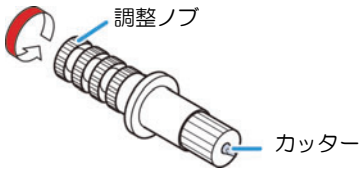
2 ピンセット等で新しいカッターに交換する

刃先の調整

刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。

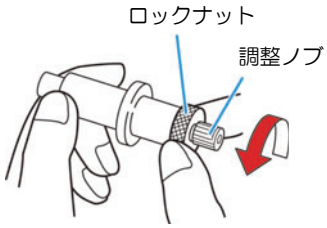
1 調整ノブを回し、カッターの出し量を調整する

- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
  (1 周で 0.5mm)



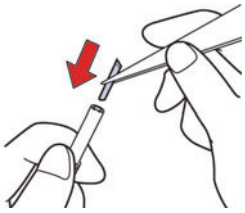
付属品以外のカッターの交換方法

1 ロックナットを緩め、調整ノブをホルダーから抜き取る

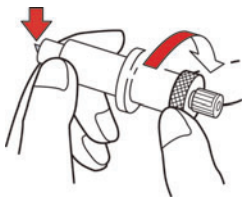


2 カッターを調整ノブに入れる

- ピンセット等でカッターをつまんで入れてください。

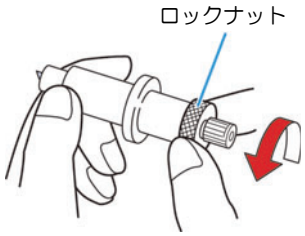


3 ロックナットを締める

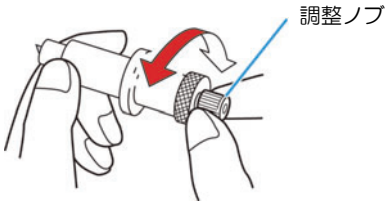


付属品以外のカッター刃先の調整

1 ロックナットを緩める



2 調整ノブを回し、カッター刃の出し量を調整する



3 調整ノブが回らないようにロックナットを締める

・オプションの刃先調整器 (型番 OPT-S1005) を使用すると、正確に刃先の出し量を調整できます。

第６章
困ったときは

この章では ...

故障かな？と思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示するエラー番号の解消方法などを説明をしています。

故障かな？と思う前に 6-2
電源が入らない 6-2
プリントできない 6-2
メディア詰まり / メディアが汚れる 6-2
ヒーターの温度が設定値まで上昇しない 6-3
画質不良が発生したときは 6-3
ノズル詰まりを解消したいとき 6-3
カートリッジ異常が発生したら 6-4
メッセージを表示するトラブル 6-5
ワーニングメッセージ 6-5
エラーメッセージ 6-8

故障かな？と思う前に

故障？と思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

電源が入らない

電源が入らない場合の原因の多くは、電源やコンピュータのケーブル接続ミスによるものです。接続が適正かもう一度確認してください。

電源ケーブルを本装置と電源コンセントに接続しましたか？
イイエ → 電源ケーブルを確実に接続してください。

主電源が入っていますか？
イイエ → 主電源を入れてください。(P.2-3)

装置前面にある電源スイッチがオンになっていますか？
イイエ → 前面にある電源スイッチを入れてください。(P.2-3)

プリントできない

プリントができない場合は、データが適正に本装置に送られていない場合があります。
また、プリント機能に不良がある場合や、メディアのセット方法に問題がある場合などが考えられます。

ご使用のインターフェイスケーブルが合っていますか？
イイエ → 本装置専用のケーブルをご使用ください。

インターフェイスケーブルを確実にセットしていますか？
イイエ → インターフェイスケーブルを確実にセットしてください。

↓ ハイ

ディスプレイにインク切れのメッセージを表示していますか？
ハイ → 新しいインクカートリッジに交換してください。

メディア詰まり / メディアが汚れる

メディア詰まりやメディアの汚れは、ご使用のメディアやセット方法に問題があるなどが考えられます。

推奨のメディアをお使いですか？
イイエ → 推奨のメディアをお使いください

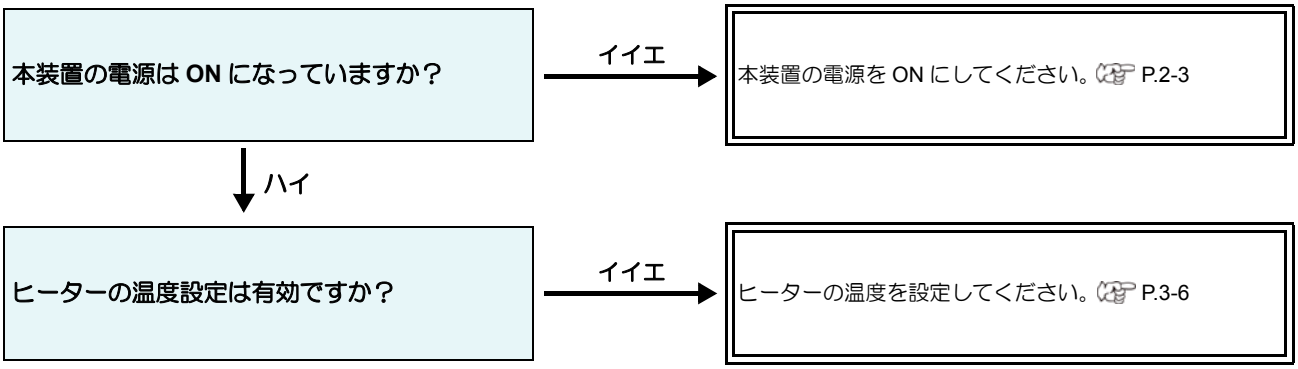
カールしていないメディアや、先端が折れ曲がっていないメディアをお使いですか？
イイエ → カールのきついメディアや、先端が折れ曲がっているメディアは使わないでください。

↓ ハイ

メディアがプラテンに沿って垂れていますか？
イイエ → 巻取装置を使うか、メディアを再セットしてください。P.2-12P.2-4

ヒーターの温度が設定値まで上昇しない

基本操作を確認してください。



画質不良が発生したときは

ここでは、プリント品質に問題があるときの対処方法を説明します。症状に従って対処してください。対処しても改善しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

現　象	対処方法
白スジ / カスレ / 色の濃いスジが発生する（ヘッド移動方向）	**(1)** ヘッドクリーニングを行ってください。☞ P.2-19 **(2)** ステーション内部のメンテナンスをしてください。☞ P.5-6 **(3)**「フィード補正」機能を実行してください。☞ P.3-5 **(4)** メディア押さえの上などヘッドが通過する部分に、紙片などのゴミが付着している場合は、ゴミを取り除いてください。
文字が用紙送り方向に 2 重、3 重にブレる	**(1)**「フィード補正」機能を実行してください。☞ P.3-5
往復印字でズレが発生する	**(1)**「ドット位置補正」機能を実行してください。☞ P.3-6
プリント中にインク滴が落ちる	**(1)** ワイパーを清掃してください。☞ P.5-6 **(2)** インクキャップのクリーニングをしてください。☞ P.5-6 **(3)** ヘッドの周辺を清掃してください。☞ P.5-10 **(4)** ヘッドクリーニングの [ノーマル] を実行してください。☞ P.2-19 **(5)** 定期ワイピングを、設定してください。☞ P.3-9

ノズル詰まりを解消したいとき

P.2-19 の操作でヘッドのクリーニングをしてもノズル詰まりが解消しない場合は、次の 2 つの項目を確認してください。

- **P.5-7 の操作をして、ヘッドノズルの洗浄をしてください。**
- **P.5-10 の操作をして、ヘッドノズル面の洗浄をしてください。**
- **P.5-11 の操作をして、ノズルリカバリをしてください。**

カートリッジ異常が発生したら

インクカートリッジに異常が発生したら、カートリッジ LED「赤」が点灯し、ワーニングメッセージを表示します。
プリント、クリーニング等、インク吐出に関する動作は全てできなくなります。
速やかに新しいインクカートリッジに交換してください。

カートリッジ異常の詳細を表示する

次の操作をして、カートリッジ異常の内容を確認できます。

重要! ・カートリッジ異常を表示したまま長時間放置しないでください。ノズル詰まりの防止機能が動作しなくなります。
ノズルが詰まった場合、サービスマンによる修理が必要になります。

1 ローカルモードで、ENTER キーを押す

2 ENTER キーを押す

メッセージを表示するトラブル

何らかの異常が発生すると、ブザーが鳴りディスプレイにメッセージを表示します。
メッセージの内容によって対処してください。

ワーニングメッセージ

操作を実行したときに表示されるエラー

表示	原因	対処方法
実行できません : メディア未検出	メディア未検出のため、機能が実行できない。	• メディア検出後実行してください。
実行できません :MOTOR POWER OFF	カバーオープン後などモーターが OFF している。	• ローカルに戻り、初期化動作が完了してから機能を実行してください。
実行できません : インクエラーあり	インクエラーが発生している。	• 新しいインクカートリッジに交換後、機能を実行してください。
実行できません カバーオープン	カバーが開いている。	• カバーを閉めてから、機能を実行してください。
実行できません プリントデータあり	データを受信している。	• データクリアを実行後、機能を実行してください。(P.2-21)

ローカルで表示されるメッセージ

表示	原因	対処方法
プリント不可 / カートリッジ	複数のインクエラー（使用不可インク）が発生し、インクの供給（プリントやクリーニングなど）が行えない。	• 新しいインクカートリッジに交換してください。
廃インクタンク確認	廃インクタンクのカウントが規定量を超えた。	• 廃インクタンクの排液量を確認してください。 • メンテナンス • 廃インクタンク交換を実行し、廃液量をリセットしてください。
ワイパー交換	ワイパ使用カウントが規定量を超えた。	• メンテナンス • ステーションメンテ • ワイパ交換を実行し、ワイパを交換してください。
ヒーター温度異常 電源を OFF しました	「ERROR 710 ヒーターオンドイジョウ」発生後、強制的に電源 OFF し、再起動した場合、表示します。	• 再度 ERROR 710 が発生した場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターへ問い合わせください。
メディアがありません	メディアがセットされてない。もしくはセンサー故障。	• メディアをセットしてください。 セットしても表示する場合は弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
プリントデータあり	ローカルでプリントデータを受信した。	• リモートに移行し、プリントを実行します。 またはデータクリアを実行し、印刷を中止します。
装置温度 / 高　** ℃	設置環境 (装置) の温度が高く、安定したプリントが行えない。	• 仕様 (20 ℃～ 35 ℃) の範囲内に室温を調節してください。
装置温度 / 低　** ℃	設置環境 (装置) の温度が低く、安定したプリントが行えない。	

表示	原因	対処方法
ホワイトインクカートリッジを振ってください	ホワイトインクカートリッジの沈こうを防ぐための警告を定期的に表示。	• インク成分の沈こうを防ぐため、ホワイトインクカートリッジを振ってください。
エコケースのスパウトゴムを交換してください。	エコケース (MBIS) のスパウトゴム交換時期になった。	• エコケースからインクが漏れる場合があります。スパウトゴムを交換してください。
洗浄カートリッジ無し	メンテナンス洗浄液カートリッジがセットされていない。 ワイパー洗浄やポンプチューブ洗浄が実行できない。(オートメンテナンス動作)	• メンテナンス洗浄液カートリッジをセットしてください。
洗浄液エンド	メンテナンス洗浄液の残量がない。 ワイパー洗浄やポンプチューブ洗浄が実行できない。(オートメンテナンス動作)	• 新しい洗浄液カートリッジに交換してください。
NCU センサー感度低下	NCU のセンサー感度が低下してきている。	• NCU の交換をお勧めします。 • 弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
ノズル抜け検出 印刷停止しました	ノズルチェックでノズル抜けと判定されたため、プリントを停止した。	• ヘッドクリーニング(☞ P.2-19)ならびにノズル詰まりの対処 (☞ P.6-3) を行ってください。
″NCU トシュツイチケンシュツエラー ノズルチェック OFF	ノズルチェック実行中に NCU 関連のエラーが発生したため、印刷を停止してノズルチェック機能を OFF にした。	•「ERROR 655 / NCU トシュツイチケンシュツエラー」の説明に従って対処を行ってください。
NCU センターイチケンシュツエラー ノズルチェック OFF		•「ERROR 654 / NCU センターイチケンシュツエラー」の説明に従って対処を行ってください。
NCU SN チョウセイエラー ノズルチェック OFF		•「ERROR 656 / NCU SN チョウセイエラー」の説明に従って対処を行ってください。
NCU ケンシュツエラー (HW) ノズルチェック OFF		•「ERROR 652 / NCU ケンシュツエラー(HW)」の説明に従って対処を行ってください。
NCU ケンシュツエラー (マーク) ノズルチェック OFF		•「ERROR 653 / NCU ケンシュツエラー (マーク)」の説明に従って対処を行ってください。
NCU 接続異常	NCU のユニットが接続されていない。 ノズルチェック機能が使用できない。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらく経ってから電源を ON してください。 再度表示するときは弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
NCU 交換	NCU のセンサー感度が低く、正常にノズル抜けを判定できない。 ノズルチェック機能が使用できない。	• NCU の交換が必要です。 • 弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
NCU インク吸収材交換	NCU のインク吸収材が満杯になった。	• NCU のインク吸収材交換が必要です。 • 弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
NCU エラー ノズルチェック OFF	ノズルチェック実行中に NCU 関連のエラーが発生したため、プリントを停止してノズルチェック機能を OFF にした	• 弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。

インクエラー

インクエラーは、ローカルガイダンスでも表示されます。(☞ P.3-24)

表示	原因	対処方法
インク IC 異常	インクカートリッジのICチップが正常に読み込めない。	• ワーニングが発生しているカートリッジを再挿入してください。 ワーニングが解消しない場合は弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
インク種類	インクカートリッジのインク種類が充填してあるインクと異なる。	• ワーニングが発生しているカートリッジのインク種類を確認してください。
インク カラー	インクカートリッジのインクカラーが充填してあるインクと異なる。	• ワーニングが発生しているカートリッジのインクカラーを確認してください。
カートリッジ異常	インクカートリッジの IC チップの情報に異常が生じた。 使用量が規定値を超えている。	• ワーニングが発生しているカートリッジを交換してください。 • ノズルづまりがないことを確認してください。
カートリッジ無し	インクカートリッジがスロットに挿入されていない。	• ワーニングが発生しているスロットにカートリッジを挿入してください。 • カートリッジが正しく挿入されているか確認してください。 • 一度、主電源を OFF にしてしばらく経ってから電源を ON してください。再度表示するときは弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
インク エンド	インクカートリッジのインクがなくなった。	• ワーニングが発生しているカートリッジを交換してください。
インク ニアエンド	インクカートリッジのインクが残りわずかなっている。	• 間もなくインクがなくなります。ご注意ください。
インク 期限切れ	インクカートリッジの使用有効期限が切れている。	• 消費期限を過ぎました。 ただし、翌々月まで使用することができます。
期限切れ(1ヶ月)	インクカートリッジの有効期限切れになった。(期限切れから 1ヶ月経過)	• 消費期限より 1 か月以上過ぎています。 ただし、翌月まで使用することができます。
期限切れ(2ヶ月)	インクカートリッジの使用有効期限が切れている (期限切れから 2ヶ月経過)。	• 消費期限より 2 か月以上過ぎています。 ワーニングが発生しているカートリッジを交換してください。
ERROR 63c インクザンリョウゼロ	カートリッジ残量が 0 になった。(インクエンド / 4色インクセット時のみ)	• 新しいインクに交換してください。

エラーメッセージ

エラーメッセージを表示する場合は、下の表に従って、エラーを取り除いてください。
それでもメッセージを表示する場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

表示	原因	対処方法
ERROR 122 CHECK:SDRAM	SDRAM に異常が発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 128 HDC FIFO OVER	ヘッド制御基板に異常が発生した。	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER		
ERROR 129 バッテリ コウカン	内部時計の電池切れを検出した。	• 弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 130 HD DATA SEQ	ヘッドデータ 転送エラーが発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 146 E-LOG SEQ	イベントログのシーケンシャルナンバー異常が発生した。	
ERROR 151 Main PCB V1R2	メイン基板の電源に異常が発生した。	
ERROR 152 Main PCB V2R5		
ERROR 153 Main PCB V3R3		
ERROR 154 Main PCB V05		
ERROR 157 Main PCB VTT		
ERROR 16e Main PCB V3R3B		
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT	COM ドライバが高温になっている。	
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT	新しいヘッドの接続を認識した。	
ERROR 186 HDC OVERFLOW	印字している波形の異常を検出した。	
ERROR 186 HDC UNDERFLOW		
ERROR 187 HDC SLEW RATE		
ERROR 188 HDC MEMORY		

表示	原因	対処方法
ERROR 18a Main PCB V_CORE	メイン基板の電源に異常が発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 18c Main PCB V12		
ERROR 190 Main PCB V42-1		
ERROR 192 COMIO PCB V1R2	COM16/32IO 基板の電源に異常が発生した。	
ERROR 193 COMIO PCB V2R5		
ERROR 194 COMIO PCB V3R3		
ERROR 195 COMIO PCB V24		
ERROR 1a0 SLDR2H PCB V1R2	スライダ 2H 基板の電源に異常が発生した。	
ERROR 1a6 SLDR2H PCB V2R5		
ERROR 1a7 SLDR2H PCB V3R3		
ERROR 1a8 SLDR2H PCB V5		
ERROR 1a9 SLDR2H PCB V42		
ERROR 201 コマンド エラー	プリントデータ以外のデータを受信した。 または送信したプリントデータに異常が発生した。	• インターフェイスケーブルを確実に接続してください。 規格に適合したインターフェイスケーブルを使用してください。
ERROR 202 パラメータ エラー	送信したプリントデータに異常が発生した。	
ERROR 304 USB INIT ERR	USB の通信に異常が発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 305 USB TIME OUT		
ERROR 401 モータ - アラーム X	X モーターに過大な負荷がかかった。	
ERROR 402 モータ - アラーム Y	Y モーターに過大な負荷がかかった。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 403 X オーバー カレント	X モーターの過電流エラーを検出した。	
ERROR 404 Y オーバー カレント	Y モーターの過電流エラーを検出した。	

表示	原因	対処方法
ERROR 44 f マキトリ ロール センサ イジョウ	巻軸センサ異常 • 巻軸センサを正しく読めない	• マシン設定の巻取ユニットとテンションバーの設定が “ON” になっていることを確認してください。 • メディアのセット状態を確認してください。 • マニュアルSWで巻取装置が動作することを確認してください。
ERROR 45a P-HEAD キリハナシエラー	プリントヘッドを切り離しできなかった。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 45b P-HEAD セツゾクエラー	プリントヘッドと接続できなかった。	
ERROR 45c C-HEAD キリハナシエラー	カッターヘッドを切り離しできなかった。	
ERROR 45d P-HEAD セツゾクエラー	カッターヘッドと接続できなかった。	
ERROR 45e PR/GR イチカクニン	ピンチローラーの位置が不適切	• ピンチローラーの位置をグリットローラー上に配置してください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 505 メディア ジャム	メディア詰まりが発生した。	• メディアを取り除き、再セットしてください。
ERROR 509 HDC POSCNT	位置制御に異常が発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 50a Y ゲンテン ケンシュツ	Y 原点検出ができなかった。	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	リニアスケール異常が発生した。	
ERROR 529 LEnc.Count HPC[___]		
ERROR 52a LEnc.Count HDC[___]		
ERROR 50c メディアハバセンサー カクニン	メディア幅を正しく読むことができなかった。	• メディアのセット位置を確認してください。(☞ P.2-4) • メディアセンサーの清掃を行ってください。(☞ P.5-3) • 一度、主電源を OFF にしてしばらく経ってから電源を ON してください。
ERROR 516 メディアイチ ミギ スギマス	メディアが範囲外にセットされている。	• メディアのセット位置を確認してください。(☞ P.2-4)
ERROR 528 ポンプモーター センサ	ポンプセンサ検出エラー	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 602 カートリッジ エンド	インクエンド（使用不可、4 色セットでクリーニング時のみ使用可）	• 新しいインクに交換してください。
ERROR 608 インク IC イジョウ	インクカートリッジの IC チップが正常に読めない。	• カートリッジが正しく挿入されているか確認してください。 • カートリッジを挿入しなおしてください。 • 一度、主電源を OFF にしてしばらく経ってから電源を ON してください。再度表示するときは弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。

表示	原因	対処方法
ERROR 627 カートリッジ セット	一定時間以上カートリッジが挿入されていないスロットがある。	• カートリッジをセットしてください。
ERROR 628 カートリッジ イジョウ	インクカートリッジの IC チップの情報に異常が生じた。 使用量が規定値を超えている。	• ノズルづまりがないことを確認してください。（特にホワイトインク）
ERROR 63c インク ザンリョウ ゼロ	カートリッジ残量 0（インクエンド /4 色インクセット時のみ）	• 新しいインクに交換してください。
ERROR 64C NCU エラー	何らかの問題により、ノズルチェックが中断された。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらく経ってから電源を ON してください。 再度表示するときは弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
ERROR 650 NCU セツゾク イジョウ	NCU のユニットが接続されていない。	
ERROR 651 NCU コウカン	NCU のセンサー感度が低く、正常にノズル抜けを判定できない。 ノズルチェック機能が使用できない。	
ERROR 652 NCU ケンシュツエラー(HW)	ノズル抜け、飛行曲りが多発していて、NCU がインクの吐出を正常に認識できない。	• ノズル状態を確認し、ノズル抜け、飛行曲りが多い場合はクリーニングを実施し回復させてください。
ERROR 653 NCU ケンシュツエラー(マーク)		
ERROR 654 NCU センターイチケンシュツエラー	NCU への吐出位置の調整に失敗した。	
ERROR 655 NCU トシュツイチケンシュツエラー		
ERROR 656 NCU SN チョウセイエラー	センサーの感度調整に失敗した。	• ノズル状態を確認し、ノズル抜け、飛行曲りが多い場合はクリーニングを実施し回復させてください。 • ノズル状態を回復しても、再度表示するときは弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
ERROR 657 NCU インクキュウシュウザイ コウカン	NCU のインク吸収剤が満杯になった。	• 弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
ERROR 658 NCU センサー カンド テイカ	センサーの感度が低下してきている。	• NCU の交換をお勧めします。 弊社サービスまたは販売店にサービスコールしてください。
ERROR 702 サーミスタ セツゾク	サーミスタ接続異常が発生している。	• 乾燥ヒーターのサーミスタ接続を確認してください。 • 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 710 ヒーターオンド イジョウ	ヒーターの温度異常を検知した。 本エラー発生後、温度異常が解消されない場合、強制的に装置電源をオフにします。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 63c インク ザンリョウ ゼロ	カートリッジ残量 0（インクエンド /4 色インクセット時のみ）	• 新しいインクに交換してください。
ERROR 901 ジッコウ デキマセン	何らかのエラーにより、機能が実行できません。	• ローカル画面に戻ってエラー状況を確認し、対処してください。
ERROR 902 ミサクズ データ アリ	プリントデータが残っている。	• データクリアを実行してください。 (☞ P.2-21)

表示	原因	対処方法
ERROR 90d ヘッド センタク ナシ	搭載ヘッドに異常が発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR 90f プリント エリア フソク	プリントに必要なメディア幅またはメディア長さが足りません。	• メディア幅の広い、またはメディア長さが十分なメディアに交換してください。 • 原点移動によりメディア幅が狭くなっている場合、原点を右にずらして有効メディア幅を広げてください。
ERROR 04 PARAM ROM	MAIN 基板 FROM に異常が発生した。	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR C10 コマンド	コマンドデータ以外のコードを受信した。	• USBケーブルの接続を確認してください。規格に適合した USB ケーブルをお使いください。装置に適合した MIMAKI ドライバを使用してください。 • 1 度電源を OFF にしてしばらくたってから再度電源を ON にしてください。再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR C11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した。	
ERROR C12 デバイス	不当なデバイス制御コマンドを受信した。	
ERROR C31 データナシ	”コピー”を実行したが、受信バッファにデータが保存されていない。	• 該当のデータを 1 度実行してください。
ERROR C32 データガオオキイ	受信済みのデータが大きすぎて、枚数切りができない。	• データサイズを変更してください。
ERROR C33 シートサイズ	シートの送り方向が短すぎる。	• 長いシートをお使いください。
ERROR C36 トンボケンシュツ	トンボ検出ができなかった。	• トンボのつけ方が適切かどうか確認してください。(☞ P.4-2) • 用紙がカールしていないか確認してく ださい。 • トンボ検出開始点の指定が正しいか確認してください。 • 白地に黒のトンボが印刷してあるか確 認してください。 • トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミ が付着していないか確認してください。 • トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください。 • 上記の確認事項に異常が無いのにトンボが検出できない場合は、販売店また は弊社営業所までご連絡ください。 • トンボの周りを塗りつぶしている場合、トンボ検出設定の「塗りつぶしトンボ」を「オン」に設定してください。
ERROR C37 トンボゲンテン	トンボ検出の結果、原点を作図範囲外に検出した。	• トンボをシートの内側に配置してください。

表示	原因	対処方法
ERROR C38 トンボスケール	トンボ検出ができなかった。	• トンボのつけ方が適切かどうか確認してください。(☞ P.4-2) • 用紙がカールしていないか確認してく ださい。 • トンボ検出開始点の指定が正しいか確認してください。 • 白地に黒のトンボが印刷してあるか確 認してください。 • トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミ が付着していないか確認してください。 • トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください。 • 上記の確認事項に異常が無いのにトンボが検出できない場合は、販売店また は弊社営業所までご連絡ください。 • トンボの周りを塗りつぶしている場合、トンボ検出設定の「塗りつぶしトンボ」を「オン」に設定してください。
ERROR C60 ペン エンコーダ	ペン高さが検出できなかった。	• 1 度電源を OFF にしてしばらくたってから再度電源を ON にしてください。再度、表示するときは弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。
ERROR C61 ペン ストローク	ペン高さが適正でない	• ペンラインゴムが極端に摩耗していないか、また浮きや変形がないか確認してください。 • ペンラインゴムに異物が付着していないか確認してください。 • 市販ペンホルダにペンを取り付けた際、適正な位置に取り付けられているか確認してください。 • 上記の確認事項に異常がないのにエラーを表示する場合は、弊社営業所までご連絡ください。

SYSTEM HALT

表示	対処方法
SYSTEM HALT (*) 000 : メッセージ	• 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは番号を確認のうえ、弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。(“000” はエラー No.)
SYSTEM HALT (*) 406 : WIPER ORG	• ワイパー周辺の清掃をしてください。 • 一度、主電源を OFF にしてしばらくたってから主電源を ON にしてください。 再度、表示するときは番号を確認のうえ、弊社サービスおよび販売店にサービスコールしてください。

第７章
付録

この章では ...

本機の仕様一覧表や、 機能の一覧表を記載しています。

仕様 7-2
　プリンタ部仕様 7-2
　カット部仕様 7-2
　共通仕様 7-3
　インク仕様 7-4
インク種によるセットの違いについて 7-5
お問い合わせシート 7-6

仕様

プリンタ部仕様

項　目		CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
プリント ヘッド部	方式	オンデマンドピエゾヘッド			
	仕様	1 ヘッドスタガ			
プリントモード (スキャン x フィード)		360×360dpi/ 540×360dpi/ 540×720dpi/ 720×1080dpi/ 720×1440dpi/ 1440x1440dpi			
使用可能インク		ソルベントインク (SS): 10 色 (Y,M,C,K, Lc,Lm, Or, Lk, Si, W) ソルベントインク (ES): 6 色 (M, C, Y, K, Lm, Lc, W)	昇華転写インク (Sb):6 色 (Y,M,Bl,K または Dk,LBl,Lm) ソルベントインク (SS):10 色 (Y,M,C,K, Lc,Lm, Or, Lk, Si, W) ソルベントインク (ES):6 色 (M, C, Y, K, Lm, Lc)		
インク供給		インクカートリッジからのチューブ供給 インクカートリッジ交換方式：2 カートリッジ /1 色によるトグル切換供給 (4 色時)			
インク容量		M, C, Y, K, Lm, Lc, Or, Lk：440cc カートリッジ W, Si：220cc カートリッジ			
使用可能メディア		ラベル原紙 (紙ベース)/ 塩ビシート (ラミネート加工を含み、厚さ 0.25mm 以下)/ 蛍光シート / 反射シート (高輝度反射シートは除く)/ 熱転写ラバーシート			
プリント マージン	リーフメディア	左右 : 15.0 ㎜ (デフォルト値)　前 :120 ㎜　後 : 150 ㎜			
	ロールメディア	左右 : 15.0 ㎜ (デフォルト値)　前 :120 ㎜　後 : 150 ㎜			
ヘッド高さ調整		手動 3 段階 (2.0/2.5/3.0) +1mm or +2mm 設置時選択　ベースアップ可能			
廃インクタンク		ボトル式 (2000 cc)			
インターフェイス		USB 2.0 (Ethernet 10 BASE/ 100 BASE　メール機能)			
コマンド		MRL- IV			

カット部仕様

項　目		仕　様
最大速度 *1		30cm/s
最大加速度		1G
カット圧力		10 ～ 450g
使用可能ツール		偏芯カッター / 水性ボールペン / 油性ボールペン / 手書き用ボールペン (市販品) *2
カッター応答回数		10 回 / sec
使用可能メディア		塩ビシート (ラミネート加工を含み厚さ 0.25mm 以下 *3)/ 蛍光シート *4 / 反射シート *4(高輝度反射シートは除く)/ ラベル厚紙 (紙ベース)/ 熱転写ラバーシート
デッドスペース	リーフメディア	左右 : 15mm (デフォルト値)、最小 5mm/ 前 :135 ㎜ / 後 : 150 ㎜
	ロールメディア	左右 : 15mm (デフォルト値)、最小 5mm/ 前 :135 ㎜ / 後 : 150 ㎜
反復精度 *5		± 0.2 ㎜ または指定距離の ± 0.1%の大きい方
受信バッファメモリ		256 MB
コマンド		MGL-II c2
プログラムステップ		25μm

*1. メディアサイズによって最大速度が制限される場合があります。また、速度・加速度ともに最大での動作はできません。
*2. Φ8 ～ Φ9 でクランプされる部分に、出っ張りやテーパーの無いものを使用してください。また、ペン先位置がペンによってばらつきますので、画質は保障できません。
*3. 当社規定のシートによる。
*4. 蛍光シート専用刃 (SPB-0007)、反射シート専用刃 (SPB-0006) 使用時。
*5. 反復精度については、ページ下部を参照してください。

共通仕様

項　目		CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
最大プリント / カット範囲		800mm	1090mm	1361mm	1610mm
ロールメディアサイズ	最大幅	810mm	1100mm	1371mm	1620mm
	最小幅	210mm			
	厚さ	1.0mm 以下			
	ロール外径 *1	紙メディア：Φ250mm 以下　その他メディア：Φ210mm 以下			
	ロール重量 *1,*2	40kg 以下			
	紙管内径	2 インチまたは 3 インチ			
	プリント面	ロール外側面			
	巻終わり処理	紙管にテープ止め、または弱粘着			
リーフメディアサイズ	最大幅	810mm	1100mm	1371mm	1620mm
	最小幅	210mm			
距離精度	絶対精度	± 0.3 ㎜ または指定距離の ± 0.3 % の大きい方			
	再現性	± 0.2 ㎜ または指定距離の ± 0.1 % の大きい方			
直角度		± 0.5 ㎜ / 1000 ㎜			
排紙		ロール巻取装置標準 (内巻き / 外巻き 切り替え可能)			
インターフェイス		USB 2.0 (Ethernet 10 BASE/ 100 BASE　メール機能)			
騒音	待機時	58 dB 以下 (FAST-A, 前後左右 1m)			
	動作連続音	65 dB 以下			
	動作不連続音	70 dB 以下			
適合規格		VCCI-classA, FCC ClassA, CE マーキング (EMC 指令、機械指令、RoHS 指令、低電圧指令）, CB レポート , RoHS 対応			
電源仕様		単層 (AC100 ～ 120V 1440W 以下 /220 ～ 240V 1920W 以下) ±10% 50/60Hz ± 1Hz			
消費電力		1440W 以下 (AC 100 ～ 120V 時)			
設置環境	使用可能温度	20 ℃～ 30 ℃			
	相対湿度	35 ～ 65% Rh (結露なきこと)			
	精度保証温度	20 ℃～ 25 ℃			
	温度勾配	±10 ℃ / h 以下			
	粉塵	0.15mg/m^3 (オフィス相当)			
	最高動作高度	2000 m			
重量		126 kg	142 kg	157 kg	168 kg
外形寸法	幅	1965mm	2255mm	2525mm	2775mm
	奥行き	700mm			
	高さ	1392 mm			

*1.　メディア巻き取り後の外形および重量
*2.　ただしロールの左右を保持した時、ロールがたわまないこと。

インク仕様

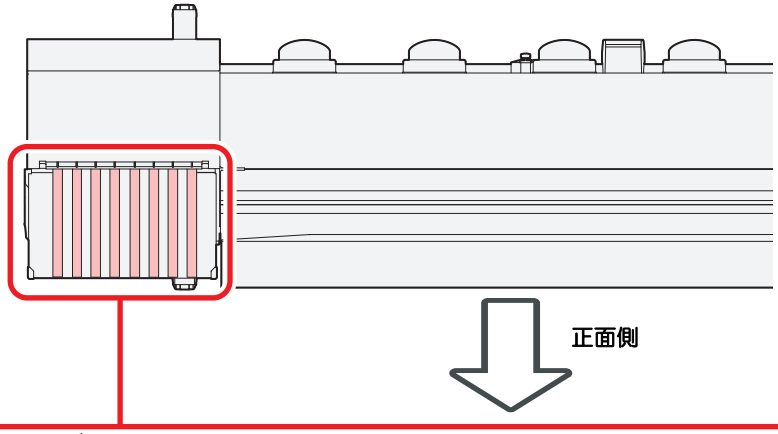
項　目		昇華転写インク *1	ソルベントインク
形態		専用インクカートリッジ	
色		ブラックインクカートリッジ ブルーインクカートリッジ マゼンタインクカートリッジ イエローインクカートリッジ ライトブルーインクカートリッジ ライトマゼンタインクカートリッジ ディープブラックインクカートリッジ	ブラックインクカートリッジ シアンインクカートリッジ マゼンタインクカートリッジ イエローインクカートリッジ ライトシアンインクカートリッジ ライトマゼンタインクカートリッジ ライトブラックインクカートリッジ オレンジインクカートリッジ シルバーインクカートリッジ ホワイトインクカートリッジ
インク容量		440cc カートリッジ	220cc / 440cc カートリッジ
有効期限		有効期限は、インクカートリッジに記載されている通り。 ただし、開封後は有効期限内であっても 3ヶ月以内。	
保存温度	保存時	10 ～ 35 ℃（1 日の平均気温） • 容器は密閉した状態で保管すること。 • 乾燥した換気の良い冷暗所に保管すること。	
	輸送時	0 ～ 40 ℃ • 0 ℃より低温になる場所、40 ℃より高温になる場所は避けること。	

*1.　CJV150-75 モデルをお使いの場合、昇華転写インクはご使用になれません。

重要！
- インクカートリッジを分解したり、インクを詰め替えないでください。
- インクは、寒い場所で長時間放置すると凍結する場合があります。
- 水性インクをお使いの場合、インクが凍結すると変質して使用できなくなります。インクが凍結しない環境で保管してください。

インク種によるセットの違いについて

・インクステーション下にあるカートリッジのラベルに合わせ、インクカートリッジをセットしてください。



CJV150-107/130/160 モデル

4 色モデル	昇華転写インク (Sb53)	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K or Dk	K or Dk
	昇華転写インク (Sb54)	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K	K
	ソルベントインク (SS21/ ES3)	M	M	C	C	Y	Y	K	K
6 色モデル	昇華転写インク (Sb53)	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K or Dk	LBl
	昇華転写インク (Sb54)	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K	LBl
	ソルベントインク (ES3)	M	M	C	C	Y	Lm	K	Lc
6 色 + 特色モデル	ソルベントインク (SS21)	M	Si	C	W	Y	Lm	K	Lc
		M	W	C	W	Y	Lm	K	Lc
		M	W	C	W	Y	Or	K	Lk
		M	Or	C	Lk	Y	Lm	K	Lc
		M	Si	C	W	Y	Or	K	Lk

CJV150-75 モデル

4 色モデル	ソルベントインク (SS21/ ES3)	M	M	C	C	Y	Y	K	K
6 色モデル	ソルベントインク (ES3)	M	M	C	C	Y	Lm	K	Lc
6 色 + 特色モデル	ソルベントインク (SS21)	M	Si	C	W	Y	Lm	K	Lc
		M	W	C	W	Y	Or	K	Lk
		M	Or	C	Lk	Y	Lm	K	Lc
		M	Si	C	W	Y	Or	K	Lk

お問い合わせシート

プリンタの故障、異常動作については、このシートをお使いください。
下記の必要事項をご記入の上、弊社営業所まで FAX でお送りください。

御社名	
ご担当者名	
お電話番号	
プリンタ機種名	
お使いの OS	
マシン情報*1	
エラーメッセージ	
お問い合わせ内容	

*1. 「第 3 章 便利な使い方」の、「情報を表示させる」をご覧いただき、必要な情報をご記入ください。(☞P.3-24

索引

E

END/POWER キー 2-3

L

LED ポインタ 2-16

U

USB2.0 インターフェイスケーブル 1-8
USB 2.0 インターフェイスについての
注意事項 1-8

あ

安全にお使いいただくために vi
　ご注意とお願い vii
　使用上の警告と注意 vi
　使用上のご注意 vii
　設置上のご注意 viii

い

イベントメール機能 3-15
イベントメール機能を有効にする 3-16
イベントを設定する 3-16
インクカートリッジ取り扱い上のご注意 1-10
インク交換レポート 3-24

え

エラーメッセージ 6-8
エラー履歴 3-24

お

オートクリーニングの設定 3-9
オートパワーオフの設定 3-12
オートメンテナンス機能 5-13
　クリーニング間隔 5-13
　タイプ 5-13
　チューブ洗浄間隔 5-13
　リフレッシュ間隔 5-13
お手入れ上のご注意 5-2
おねがい v

か

外装のお手入れ 5-2
確認フィードの設定 3-14
各部の名称とはたらきについて 1-3
　カッター刃とカット溝 1-7
　キャッピングステーション 1-7
　キャリッジ 1-7
　操作パネル 1-5
　装置前面 1-3
　装置背面 / 側面 1-4
　メディアセンサー 1-7
カッターの交換 5-18
カッターホルダー ..... 2-24，2-25
カッターホルダーを取り付ける 2-24
カッターを取り付ける 2-23
カット (作図) の一時停止 2-28
カット (作図) を開始する 2-28
カットモード 4-12
乾燥時間の設定 ..... 3-7，4-9，4-10

き

キーブザーの設定 3-14
キャッピングステーションのメンテナンス 5-6
　インク排出路の洗浄 5-8
　長期間使用しない場合 5-8
　ヘッドノズルの洗浄 5-7
　ワイパーとキャップの清掃 5-6
吸着ファンの設定 3-8
距離補正 4-8
切り込み量 2-23

け

ケーブルを接続する 1-8
警告ラベル 7-6
言語の設定 3-13
原点設定位置の目安 2-16
原点の設定 2-28
原点を変更する 2-16
件名を設定する 3-16

こ

故障かな？と思う前に 6-2
　カートリッジ異常が発生したら 6-4
　画質不良が発生したときは 6-3
　電源が入らない 6-2
　ノズル詰まりを解消したいとき 6-3
　プリントできない 6-2
　メディアが汚れる 6-2
　メディア詰まり 6-2
ご注意 v

さ

サーバーを設定する 3-17
最大プリントエリア / カットエリア 2-10
裁断カッター刃の交換 5-17
作業の流れ ..... 2-2，2-22
サンプルカット 4-15
サンプルカットの結果 4-15

し

時刻の設定 ..... 3-12，3-14
受信障害 v
主電源スイッチ 2-3

仕様 7-2
インク仕様 7-4
本体仕様 7-2
使用環境温度 1-2
使用状況 3-24
使用時間 3-24
廃インクタンク情報 3-24
プリント長情報 3-24
プリント面積情報 3-24
ワイピング情報 3-24
情報メニュー 3-23
情報メニュー一覧表 3-24
情報を表示させる 3-24
消耗品の交換 5-15
初期状態に戻す 3-19

す

推奨するトンボ 4-4
捨て切り 4-12
スリットライン 2-10

せ

正常にカットできなかったとき 4-13
設置場所について 1-2
設定メニュー 3-2
設定メニュー一覧表 ..... 3-3，4-7

そ

その他の設定 ..... 4-11，4-12

た

単位 (温度 / 長さ) の設定 3-14

ち

調整ノブ 2-23
調整レバーとレンジについて 2-4

つ

ツール条件の種類 2-26
ツール条件の設定 ..... 2-16，2-23
ツール条件を設定する 2-27
ツール条件を選択する 2-26
ツールホルダー 2-24
ツールを取り付ける ..... 2-16，2-23

て

データクリア 2-21
データをプリントする 2-20
定期ワイピングの設定 3-9
テスト作図 2-19
テストプリント
通常のテストパターン 2-18
テストプリントに関する注意事項 2-17
テストプリントの前に確認してください 2-17
ヘッドの配列とテストパターンの関係 2-16
ホワイト確認 2-18
テストプリントをする 2-16
テストメールを送信する 3-18
デッドスペース 7-2
電源ケーブル 1-8
電源を入れる 2-3
電源を切る 2-3
電源を切るときのご注意 2-3
電波障害自主規制 v

と

ドットの位置がずれたら ..... 2-20，3-6，4-4
取扱説明書について v
トルクリミッタ 2-14
トンボ 4-2
トンボが無いデータをカットする 4-16
トンボ間隔 4-3
トンボ検出モードにする 4-2
トンボ原点誤検出の例 1 4-3
トンボ周辺の作図禁止エリア 4-3
トンボセンサーの反応を確認する 4-13
トンボ付きデータ作成に関する注意事項 4-2
トンボ付きデータをカットする流れ 4-2
トンボと図柄の配置可能範囲 4-2
トンボの色 4-4
トンボの大きさ 4-2
トンボの距離とトンボサイズの目安 4-3
トンボの形状 4-2
トンボのにじみ 4-4

に

日常のお手入れ 5-2

ね

ネットワークの設定 3-15

の

ノズルチェック
印刷中ノズルチェックの設定 3-22
「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の印刷動作 3-21
自動ノズルリカバリの設定 3-22
判定条件の設定 3-22
ノズルチェックメニュー 3-20
ノズルチェックメニュー一覧表 3-20
ノズルリカバリ機能 5-13
設定値をリセットする 5-12

は

バージョン 3-24
ハーフカットについて 2-26
廃インクタンク確認メッセージ 5-15
廃インクタンクを交換する 5-16
刃先の調整 5-18
刃先補正圧オフセット 4-12
刃先を調整する 2-23
パターンプリント ..... 2-20，3-6，4-5

ひ

ヒーターの温度設定を変更する 2-16
ヒーターの準備をする ..... 2-16，2-23
ヒーターの設定 ..... 3-6，4-8
標準マージン 3-8
ピンチローラーの合わせ方 2-5
ピンチローラーの位置を調整する 2-5

ふ

フィード速度の設定 3-8
フィード補正の設定 ..... 2-19，3-5，4-8
付属品以外のカッター ..... 5-18，5-19
プラテンの清掃 5-2
プリント結果 2-18
プリント中にメディア送りを補正したいとき . 3-5
プリントを開始する 2-20
プリントを中止する 2-21

へ

ヘッドクリーニング ..... 2-19，2-28
　テストプリントの結果に合わせてヘッドクリーニングを行う 2-19
　ヘッドクリーニングについて 2-19
ヘッド周辺の清掃 5-10
ヘッド高さを調整する 2-4
ペンアダプタ 2-24

ほ

ボールペンの取り付け方 2-24
補正パターン 3-5
ホワイトインクメンテナンス 5-15
本装置の移動 1-2

ま

マーク表示 vi
マージン (左 / 右) の設定 3-8
巻取装置について 2-14
　巻取装置を使わないとき 2-14
マシン設定メニュー 3-10
マシン設定メニュー一覧表 3-11

め

メールアドレスを設定する 3-16
メッセージを表示するトラブル 6-5
メディア押えの清掃 5-3
メディア押さえをお使いになるときの注意事項 2-15
メディア検出の設定 3-13
メディアサイズとグリッドローラーについて
　CJV150-107 2-8
　CJV150-130 2-7
　CJV150-160 2-6
　CJV150-75 2-9
メディア残量入力 2-13
メディア残量表示の設定 3-13
メディアセンサーの清掃 5-3
メディアについて 1-10
　使用可能メディアサイズ 1-10
　メディア取り扱い上の注意 1-10
メディアのセット位置 2-10
メディアのセット位置について 2-10
メディアをカットする ..... 2-21，2-29
メディアをセットするときの注意事項 2-10
メニューモードについて 1-11
　ノットレディモード 1-11
　ファンクションモード 1-11
　リモートモード 1-11
　ローカルモード 1-11
メンテナンス洗浄液 5-2
メンテナンスニュー 5-4
メンテナンスメニュー一覧表 5-5

よ

余白フィード方式の設定 3-14

ら

ライトポインタの位置を補正する 4-14

り

リーフメディアをセットする 2-15
リスト 3-24

ろ

ロールメディアをセットする 2-11
ロジカルシークの設定 3-7

わ

ワーニングメッセージ 6-5
　インクエラー 6-7
　操作を実行したときに表示されるエラー 6-5
　ローカルで表示されるメッセージ 6-5
ワイパーを交換する 5-15

CJV150 シリーズ取扱説明書

2015 年 4 月

発行者　株式会社ミマキエンジニアリング
発行所　株式会社ミマキエンジニアリング
〒 389-0512
長野県東御市滋野乙 2182-3

D202769-13-17042015

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2015

NH
FW : 1.40